私たちの「創造と挑戦」

エプソングループ

サステナビリティレポート2007

2006.4-2007.3

目次

編集方針

本レポートでは、経営理念を全体構成の柱とし、それぞれの活動におけるエプソンの「創造と挑戦」をお伝えすることを目指しています。また、各ステークホルダーとエプソンが直接対話を行い、それぞれの立場からエプソンの現状と今後に対するご意見をいただきました。

■参照したガイドライン…環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」、GRI（Global Reporting Initiative）「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン2002」
■対象期間…2006年4月～2007年3月　※一部、2007年3月以降の最新情報を含みます。
■対象範囲…セイコーエプソン（株）ならびに関係会社105社（出資50％超の連結対象子会社）
ただし、環境活動の報告対象範囲はセイコーエプソン（株）ならびに国内関係会社23社、海外関係会社54社（ISO14001取得かつ出資50％超）
※本文中で「エプソン」と表記した場合はセイコーエプソングループを、「当社」と表記した場合はセイコーエプソン（株）を意味します。
■発行履歴…1999年に『セイコーエプソン環境報告書』を発行して以来、毎年6月に発行しています。2003年より『サステナビリティレポート』とタイトルを改め、社会性報告も加えています。
■次回発行予定…2008年6月

エプソンの年次報告

エプソンは、企業活動全容を報告する年次報告書として、アニュアルレポート（AR）とサステナビリティレポート（SR）を発行しています。ARとSRは、それぞれ次の内容について報告しています。
■AR2007…事業ビジョン、事業概要、財務諸表（2007年7月発行）
■SR2007…社会性報告、環境報告

サステナビリティレポート2007のお問い合わせ先

セイコーエプソン株式会社　信頼経営推進部
〒392-8502　長野県諏訪市大和三丁目3番5号
TEL　0266-52-3131（代表）
お問い合わせURL
http://www.epson.jp/contact/
CSR活動紹介URL　http://www.epson.jp/csr/

会社概要

■社名 セイコーエプソン株式会社（Seiko Epson Corporation）
■創立 1942年5月18日
■本社 長野県諏訪市大和三丁目3番5号
■資本金 532億400万円（2007年3月31日現在）
■従業員数 連結87,626人／単体 13,039人（2007年3月31日現在）

■売上高／営業利益（2007年3月期）
［連結］14,160億円／ 503億円
［単体］8,371億円／ 498億円

■加入団体
（社）電子情報技術産業協会
（社）ビジネス機械・情報システム産業協会
情報通信ネットワーク産業協会
（社）産業環境管理協会
（社）長野県経営者協会
（社）長野県環境保全協会　など

エプソンの事業分野

情報関連機器事業

レーザープリンタ

プロジェクター

インクジェットプリンタ·複合機

PC

スキャナ

フォトビューワ

大判インクジェットプリンタ

電子デバイス事業

汎用LCDコントローラLSI

液晶プロジェクションテレビ向け高温ポリシリコンTFT液晶パネル

TCXO（温度補償水晶発振器）

音声合成LSI

2.8インチ半透過型RAM内蔵LTPS（低温ポリシリコン）

リアルタイムクロックモジュール

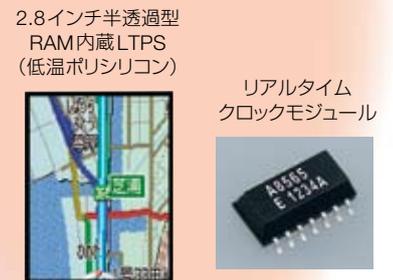
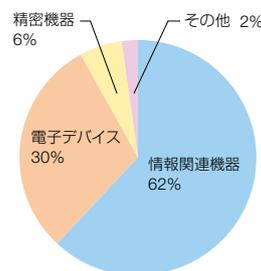
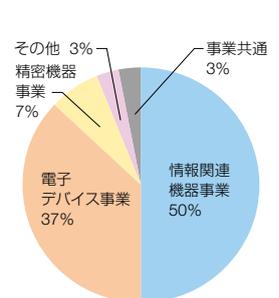
精密機器事業

小型6軸ロボット

レンズ

腕時計

高速ICテストハンドラ

その他の開発·製造·販売·サービス

売上高構成比（2006年度 連結）

事業別従業員構成比

ごあいさつ

創造と挑戦の風土に原点回帰し、社会から信頼され、期待される企業でありたい

CSR＝信頼経営の原点である経営理念

エプソンは、経営理念において、ステークホルダーの皆様との信頼関係こそが重要であること、そして、その信頼関係の構築と発展のためには、グループの全社員が力を合わせ、高い目標に挑戦し、創造する姿勢が大切であることを謳っています。

この信頼経営の思想は、CSR（企業の社会的責任）の考え方を含意するものととらえ、エプソンでは、CSR＝信頼経営として、その啓発と浸透を内外で進めてきています。

2006年度は、誠に遺憾ながら、当社元社員による約1億円の不正取引が発覚しました。私は経営トップとして、この場をお借りして皆様に深くお詫びを申し上げると同時に、二度とこのような事態が発生しないよう、「企業行動原則」をはじめとする信頼経営の基本原則を全社員に徹底し、不正の未然防止と早期発見の内部チェック体制をさらに強化していくことをお約束します。

当社はグローバル・コンパクトに参加し、人権・労働・環境・腐敗防止の取り組みを推進しています。が、信頼経営を支える土台は、グループの社員一人ひとりが「約束を守る、嘘をつかない、隠さない」という基本行動を日々、地道に実行し続けることだと私は考えています。「当たり前のことを当たり前にやる」というのが私の信条ですが、「約束を守る、嘘をつかない、隠さない」は、人と人との信頼関係で最も大切な「当たり前」のことです。それを怠れば、長い時間をかけて育て上げてきた信頼関係も一瞬にして失われてしまいます。このことを深く肝に銘じて、今後も繰り返し経営理念に掲げた信頼経営の思想に立ち返ること、同じことを同じ言葉で繰り返すことが大切であり、それが軸足のぶれない、揺るぎない企業文化となり、ステークホルダーの皆様との永続的な信頼関係の構築と発展につながると、私は思っています。

創造と挑戦の企業風土を蘇らせる

エプソンは、2006年度より、業績の回復と再成長を期した中期経営計画「創造と挑戦1000」を推進しています。この計画では、2008年度での連結経常利益1000億円以上の達成を定量目標として定め、事業と経営の抜本的な改革に取り組んでいます。

良い企業、信頼される企業の大前提は、お客様に高い価値を提供することによって常に健全な利益を創出し、配当や納税を通じて株主、地域社会といったステークホルダーの皆様への利益還元の責務を果たすことです。「創造と挑戦1000」は、この大前提を堅持して、エプソンが、21世紀という変化のスピードが速い時代を生き抜く体質を獲得するための大きな改革活動です。

この改革において長期的に重要なのは、「創造と挑戦」の企業風土を蘇らせることだと私は考えています。私自身、かつて当時としては最先端の4色カラープリンター「MJ-700V2C」の開発の際にリーダーとしてかかわりましたが、私自身が注力したのは「社内の技術者たちが果敢にチャレ

ンジできるような場を提供できるか」でした。社員一人ひとりが個性を発揮していきいきと働き、高い目標にチャレンジしていること、それこそがエプソンの企業力であり、人という財産を預かる企業の社会的な責任でもあるのです。

また、「創造と挑戦1000」では、事業と経営の構造改革を通じてイノベーションを目指すと同時に、これまでエプソンが事業の土台としてきた、技術･お客様･商品といった財産をさらに力あるものにしていく活動にも焦点を当てています。既存の財産を新しく組み合わせることも有効なイノベーションですし、新しさに注意を奪われて現在の土台をおろそかにすれば、信頼の喪失という事態も招きかねないからです。この点においても、経営理念に謳った「信頼と誠実」「創造と挑戦」の原点に常に立ち返ることが不可欠なのです。

エコロジーとエコノミーを直結させる

CSR=信頼経営において、地球環境の保全は重要なウエイトを占めています。エプソンは、経営理念に「地球を友に」と掲げ、創業時から環境保全活動に積極的に取り組んできました。

エプソンでは、京都議定書･第一約束期間(2008〜2012年)の中間年に当たる2010年までに達成すべき環境面での目標を「Action2010 環境総合施策」としてまとめ、2006年度より活動をスタートさせています。

この施策では、エコロジー(環境)とエコノミー(経済)を直結させることを大きな主題としています。私は、エコロジーとエコノミーは決して相反するものではないと思っています。例えば、いかにエネルギーを使わずにものづくりをするかという努力は、商品を安価に提供できることにつながります。従って「創造と挑戦1000」に掲げたコスト削減活動なども、全て直接的･間接的に環境負荷低減につながっていくことになります。

また、環境保全という価値を社会に提供するという意味でも、環境商品の開発は今後ますます重要になってきます。環境問題について先進的な取り組みをしているヨーロッパからは環境保全を全面に押し出した商品をもっと開発してほしいという要望が来ていますし、こうした動きは今後全世界に広がっていくでしょう。この期待に応え、環境を全面に打ち出した商品訴求を行っていく所存です。

商品の品質を支える「心の質」を向上させる

近年、様々なメーカーの品質問題とそれに対応するメーカーの姿勢が大きな社会問題として取り上げられています。エプソンは、ものづくり企業として、あらためて「(Q＋E)／C／D」(Q：Quality、E：Environment、C：Cost、D：Delivery)という原点に立ち返り、環境を含めた品質重視

の経営を推進していきます。エプソンの考える品質とは、単に商品の品質にとどまりません。グループの社員一人ひとりの「心の質」「会社の質」こそが、商品の品質を支え、社会との信頼関係を支えているのだと考えています。その意味で、「創造と挑戦」の組織風土改革は、「心の質」の向上につながる重要な活動でもあります。

ものづくり企業としての第一の使命は、お客様の期待を越えた商品･サービスを提供することだと私は考えています。「期待を越える」とは「驚きをもたらす」ことと言い換えられます。世界初の様々な商品を生み出してきたエプソンに対しては、高い信頼性とそれを越えた「驚き」が待望されているのです。

現在、エプソンは、世界117社のグループ企業と、約9万人の社員を抱えており、その家族の広がり、それを温かく育ててくださっている地域社会の広がり、その先にあるお客様の広がりを考えれば、大変大きな期待を担っていることを実感しています。この広がりの中で、驚きを発信し、新たな価値を生み出していくことが、私たちの大きな創造と挑戦なのです。

ぜひ、本報告書をご高覧いただき、忌憚のないご意見を賜りたいと存じます。

セイコーエプソン株式会社
代表取締役社長　花岡清二

当社の取締役

お客様の価値観が多様化する現代において、
常に驚きや感動を与える事業活動を行うために、
エプソンは「経営理念」をベースに、「信頼と誠実」「創造と挑戦」を実践し
真のお客様価値を創造する企業を目指します。

Vision

未来に向けたエプソンの想い

［エプソンが中長期的に目指す姿］
真のお客様価値の創造

中期経営計画
創造と挑戦1000

2006年度から2008年度の
エプソンの経営の方向性を定めた計画

品質理念

環境理念

経営理念
（1989年7月制定／1999年3月改定）

お客様を大切に、地球を友に、
個性を尊重し、総合力を発揮して
世界の人々に信頼され、社会とともに発展する
開かれた会社でありたい。
そして社員が自信を持ち、
常に創造し挑戦していることを誇りとしたい。

エプソンは経営理念を世界14の言語に翻訳し、グループ全体で共有しています

Strategies & Actions

ビジョンを実現するためのエプソンの戦略と活動

[中期経営計画]

創造と挑戦1000

実現すること

2007年3月期からの確実な業績回復

2009年3月期、経常利益1,000億円以上達成

実現のために、実行すること〜中期グループ経営方針〜

1 事業·商品ポートフォリオの明確化と強化

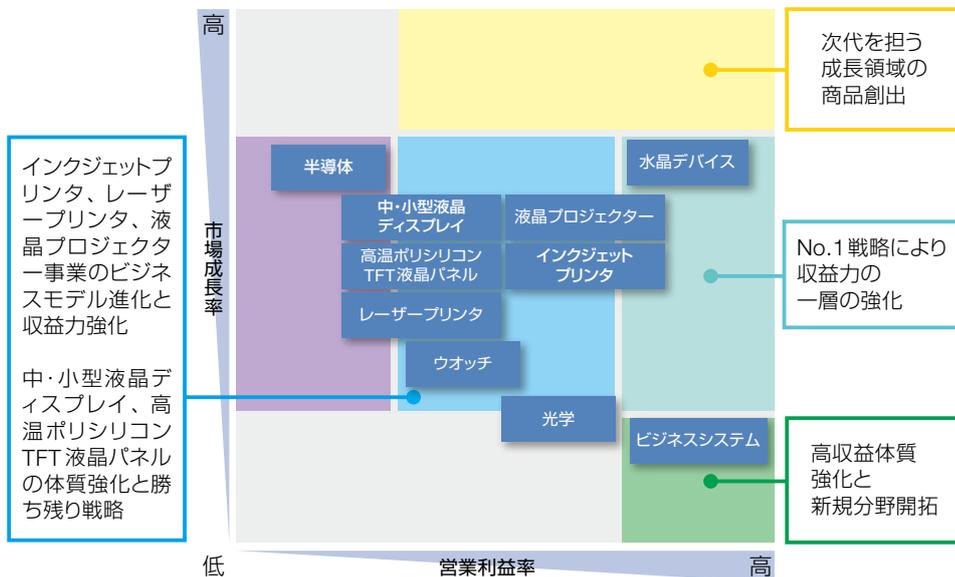
2 デバイス事業構造改革の推進

3 コスト効率の徹底強化

4 ガバナンス体系の変革

5 企業風土改革と全員による推進

エプソンの事業が目指す方向〜事業·商品ポートフォリオ〜

継続的な収益確保を目的として、ポートフォリオマネジメントにより事業·商品のミッションを明確化し先鋭化する

中期経営計画の策定にあたり、エプソンのビジネスを様々な手法を用いて分析し、中期的な事業領域や商品ポートフォリオ(構成)を明確にしました。この分析を通じて、エプソンの事業構造の強みと弱みを把握し、強い事業·商品をさらに強く、成長の弱まっている事業を再強化していきます。また、今後のエプソンの成長を牽引する新しい事業·商品の創出に向け、研究開発力·技術開発力·商品開発力をさらに強化していきます。

[会社と社員一人ひとりの行動を定める]

企業行動原則と社員行動規範

エプソンの掲げる「信頼経営」を実践するためのよりどころとなるのが「企業行動原則」と「社員行動規範」です。

「企業行動原則」は2005年9月に制定。企業活動を9つの行動分野に大別し、どのような行動をとるべきかを明文化しています。

また「社員行動規範」では、企業行動原則に掲げた9つの行動分野について、社員一人ひとりのあるべき姿を示しています。

9つの行動分野

1. 倫理的な行動と遵法
2. 人·資産·情報のセキュリティ
3. お客様価値の創造
4. 安全、健康、公正な職場
5. 人材開発と組織力の向上
6. ビジネスパートナーとの信頼構築
7. ステークホルダーとの誠実な対話
8. コミュニティとの発展
9. 自然環境の尊重

信頼経営を実現するコーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

エプソンは、企業価値の継続的な増大を目指すとともに、経営のチェック機能の強化や企業倫理の遵守を実践し、お客様、株主、社員などの関係者に対する経営の高い透明性と健全性の確保によって信頼経営を維持・継続することをコーポレート・ガバナンスにおける基本的な考え方としています。

当社は、2006年3月に制定・公表した中期経営計画「創造と挑戦1000」を確実に実行するために経営の枠組みを見直し、2006年6月に以下の制度改革を行いました。

①取締役定員の削減(従前の25名から10名へ)
②取締役任期の短縮(2年から1年へ)
③業務執行役員制度の導入
④取締役・監査役の退職慰労金制度の廃止および株価連動型報酬制度の導入

取締役会は毎月1回および必要に応じて、随時開催しています。監査役は5名体制としており、このうち社外監査役につきましては、監査業務の独立性・透明性を高めるために3名体制としています。

当社では、各執行部門の業務執行が法令や社内規程に違反することがないように内部けん制体制を構築しており、社長直轄の内部監査部門が子会社を含めた内部監査を定期的に実施し、リスクマネジメント、コントロールおよびガバナンスプロセスの有効性を評価し改善を求めるとともに、監査結果を社長に報告しています。

内部統制システムの整備の状況

■1. 業務執行体制

当社では、グループ全体の権限配分を網羅的に定め、適正かつ効率的に職務の執行が行われる体制を構築しています。特に関係会社管理規程においては、親会社への事前承認申請あるいは報告を義務付けるとともに、一定基準を満たすものについては親会社の取締役会付議事項とすることで、グループとして統制のとれた業務執行が行える体制としております。

■2. 職務の執行に関する情報の保存および管理

当社では、職務執行に関する情報は、諸規程に従い保存および管理を行っており、取締役と監査役が、常時閲覧することができるものとしています。

■3. 遵法経営

当社では、遵法経営の基本事項を定める遵法経営基本規程を制定し、組織体制などを定めています。また、「信頼経営」実践の拠りどころとして、「企業行動原則」およびこれに基づく「社員行動規範」を定めています。

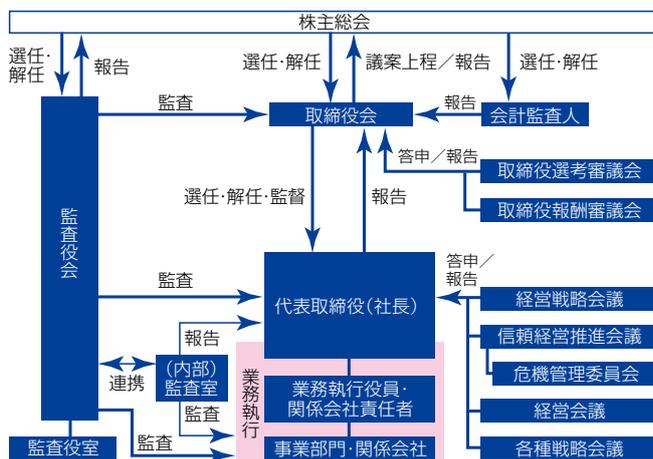
遵法経営の総括責任者を社長とし、各事業・職能組織の長がそれぞれ所管する連結事業または業務分野における遵法経営を総括する体制としています。

さらに社長の下に信頼経営推進会議を設置し、遵法経営全般の取り組み情報などについて監査役も確認できる体制としています。

■4. リスクマネジメント体制

当社では、リスク管理体制を定めるリスク管理基本規程を制定し、組織体制やリスク管理方法などの基本事項を定めています。

組織体制は、社長の下に危機管理委員会を設置しており、重要リスク発現時に、社長指揮下で全社的に速やかな初動対応をとることができるようにしています。

コーポレート・ガバナンス体制の模式図

■5. 監査体制

監査役が経営戦略会議、経営会議など、執行サイドの重要会議に出席できることとしており、取締役と同レベルの情報に基づいた監査を実施し、また職務の遂行上必要と判断したときは取締役や社員からヒアリングなどを実施できる体制となっています。また、監査役と内部監査部門および会計監査人との協議を定期的に行うことで、監査の実効性を高めるよう努めています。

セキュリティ

エプソンは、人と企業資産(財務資産、有形資産、知的資産、ブランド資産、情報資産など)の安全確保と適切な管理を行うとともに、他社が有する資産も尊重しています。企業資産に対し外部からリスクにさらされないように、また私たち自身がリスクを与えることのないように、セキュリティルールを定めてグローバルに取り組んでいます。

■情報セキュリティの強化と個人情報保護の徹底化

当社は、2006年7月を情報セキュリティ強化月間として、全社員による情報セキュリティに関するリスクの顕在化とその是正措置を実施しました。特に、スパイウェア対策やファイル交換ソフトなどに対する強化を実施しました。また、ISMS(情報セキュリティマネジメントシステム)認証を取得済みのデータセンターとビジネス機器事業部では、情報セキュリティの国際規格「ISO27001」への適合を完了し、グローバル・スタンダードに準拠する情報セキュリティレベルでの運用を開始しました。

個人情報保護については、マネジメントシステムのPDCAを回し、全部門が自己点検を実施し、46部門が内部監査を実施して是正･改善を図りました。また、お客様の個人情報を利用させていただいている国内の販売会社(エプソン販売など4社)は、第三者機関が審査する「プライバシーマーク」の認証を受け、要求事項に合致した個人情報保護活動を実施してきました。

■社内情報保護の体制再整備

エプソンは、これまで「情報資産安全管理方針」のもとで、リスクから情報資産を保護することを共有化し、遵法経営と危機管理の実効性の強化を図ってきました。今後さらに高いレベルの目標を設定し、営業秘密を含む全ての社内情報保護に対するマネジメントシステムを、継続的に改善･向上させるための内部統制の実効性を強化していきます。そのため、情報セキュリティガバナンスについての基本姿勢と遵守すべき内容を定めた「情報セキュリティ基本方針」を2007年4月に制定しました。この方針のもと、情報セキュリティを統括する「CISO(チーフ･インフォメーション･セキュリティ･オフィサー)」を任命し、また推進体制の再整備と中期計画の策定を行い、2009年度までにエプソンにおける「情報セキュリティガバナンス」の確立を目指していきます。

Web 情報セキュリティ基本方針
http://www.epson.jp/csr/report/

Web 個人情報保護方針
http://www.epson.jp/privacy/

リスクマネジメントと業務監査

エプソンにとって、経営に重大な影響を与える危機を予防し、万一危機が発生した場合に対処する仕組みを作ることは重要な経営課題のひとつです。事業構造や環境の変化に合わせたリスク管理の体制をグループ全体で構築し、危機の予防と発生時の被害の極小化を図っています。

エプソンでは各事業の長および各本社組織の長が担当分野のリスクの抽出と影響度の評価および重要リスクの特定を行い、適切な制御活動を行っています。

また、監査室では、本社主管部門、各事業部およびグループ子会社を対象に内部監査を実施しています。内部監査の中でリスク管理、統制･けん制および経営管理方法の事実確認を行い、改善が必要な場合は監査対象先に改善を勧告し、その改善が完了するまでフォロー監査を実施しています。そして、その状況を社長、経営会議、信頼経営推進会議に報告しています。

信頼経営を実践するためのエプソンのCSR活動

「企業行動原則」に基づく重点取り組みテーマと実績

エプソンの考えるCSRとは、経営理念に謳われている「信頼経営」を実践することです。その実現に向けて、社会から求められるものを具体的にまとめた「企業行動原則」を2005年度に制定しました。

企業行動原則は9項目からなり、エプソンが全てのステークホルダー(お客様、株主･投資家、地域住民、ビジネスパートナー、NGO／NPO、社員など)から信頼され続けるために自主的に行動し、社会的な責任を果たす必要性を示しています。

2006年度は、企業行動原則に掲げた9項目について、それぞれ重点取り組みテーマを設け、活動を強化してきました。各テーマに応じた様々な実績をあげる一方で、活動が不足していることが明らかとなった課題や新たな目標などについては、2007年度の重点取り組みテーマとしてまとめ、さらなる活動の発展を推進していきます。

CSR活動は、中期経営計画「創造と挑戦1000」の重要施策としても位置付けており、事業活動の一つとして社員全員で取り組むものです。世界中の全エプソン社員が「当たり前のことを当たり前にやる」ことを心がけ、実践できる風土や仕組みづくりを、今後も強化していきます。

企業行動原則 9項目	2006年度 重点取り組みテーマ
倫理的な行動と遵法 私たちは、法規制を守り、高い倫理観を持って、すべての活動にあたります	実効性のあるガバナンスの仕組みへの見直し リスクマネジメントの強化 遵法経営の徹底推進
人･資産･情報のセキュリティ 私たちは、人と企業資産の安全を確保し、 すべての情報管理において厳重な注意を払って行動します	セキュリティ体制の確立 • 情報セキュリティ • 物理的セキュリティ
お客様価値の創造 私たちは、常にお客様の視点で商品／サービスの品質を最優先に考え、 仕事に取り組む心の質から会社の質に至るまで品質第一に徹し、 お客様に喜ばれ信頼される商品／サービスを創りつづけます	お客様にとって高価値の商品･サービスの提供
安全、健康、公正な職場 私たちは、基本的人権を尊重し、 差別のない、明るく、安全･健康で公正な職場をつくります	NESP活動を通じた安全衛生に対する徹底追求 ライフワークバランスのとれた働き方の追求 • 長時間労働防止 • 次世代育成 多様性を尊重した職場づくり
人材開発と組織力の向上 私たちは、多様な人々の価値を最大限活かし、個人と組織の間の 相乗効果を高めます	人と組織活性化のための雇用･社員配置 個人と組織の能力を最大限に発揮できる職場風土づくり
ビジネスパートナーとの信頼関係構築 私たちは、すべてのビジネスパートナーに、高い水準の倫理行動を期待すると 同時に、パートナーの自主自立を尊重しつつ共存共栄を目指します	パートナーとの信頼関係の維持 サプライチェーンを通じたCSRの浸透
ステークホルダーとの誠実な対話 私たちは、正直かつ積極的にステークホルダーに情報を伝えるだけでなく、 ステークホルダーの意見に謙虚に耳を傾けます	効果的なコミュニケーション活動への取り組み ステークホルダーとの対話実践
コミュニティとの発展 私たちは、活動するすべての地域社会および世界の国々に対して、 積極的に貢献し、ともに発展できる関係をつくります	次世代育成を重点にした継続的社会貢献の実施
自然環境の尊重 私たちは、企業活動と地球環境との調和をめざし、高い目標の環境保全に 積極的に取り組みます	Action2010環境総合施策の推進 • 地球温暖化物質排出削減 • 循環型社会の構築 • 環境負荷物質の低減と管理強化 • 教育･社会貢献の推進

国連グローバル・コンパクトへの参加

当社は、国連の提唱する人権、労働、環境および腐敗防止に関する普遍的原則を支持し、2004年7月より国連グローバル・コンパクトに参加しています。

グローバル・コンパクトは10原則からなり、その浸透・周知を社内外で努めるとともに、10原則に関する当社の取り組み状況を積極的に公開していきます。

グローバル・コンパクトへの取り組み
http://www.epson.jp/csr/

社会的責任投資(SRI)への組み入れ

当社は、ステークホルダーに対する情報公開の一環として各調査機関からのSRIに関する調査に誠実に対応しています。2006年度は次のSRIインデックスの構成銘柄に選定されています。

FTSE4Good Global Index：イギリス(2006年5月)

Ethibel Sustainability Index：ベルギー(2006年6月)

モーニングスター社会的責任投資株価指数：日本(2006年9月)

2006年度 アクション実績	2007年度 重点取り組みテーマ
コーポレートガバナンスの経営枠組みの見直しと制度改革……P7 J-SOX法への対応準備(日本) 不正取引再発防止策の展開……P54	先手を打つ事業マネジメントの展開 経営資源を適正配分する仕組み再構築 J-SOX法対応の試行
情報セキュリティ方針の制定……P8 構内物理的セキュリティの強化システム導入開始(イノベーションセンター)	セキュリティ強化および実効ある展開 • 情報セキュリティの強化 • 物理的セキュリティシステムの水平展開
商品安全に対する徹底継続……P15 ユニバーサルデザイン観点を商品へ応用……P17 環境商品(再生インクカートリッジ、FSC認証紙のフォトマット用紙の商品化など)……P40、38	創造力を強化し、真のお客様価値を創造し続ける企業体質への変革 お客様要求品質のトータルQECDの再構築 環境商品の拡充
NESP活動の継続的実施によるレベル向上……P49 長時間労働防止への取り組み……P46 メンタルヘルス面での予防取り組みと基本方針の制定……P50 次世代育成、再雇用制度などの見直し……P46 海外現地法人における実態調査の実施と改善取り組み……P46	NESP活動を通じた安全衛生に対する徹底追求 ライフワークバランスのとれた働き方の追求 • 在社時間管理の全社展開(日本) 多様性を尊重した職場づくり • 実態調査に基づく海外現法における課題項目の改善
適正配置の推進および実施 エプソンバリューの浸透……P45 自律活性度調査の活用展開……P46	人と組織活性化のための雇用・社員配置 管理職・リーダー社員の「仕事を通じて人を育てる」マインド・人間力・マネジメント力の向上 社員がビジネスプロフェッショナルを目指し、常にチャレンジし続ける体制、仕組みづくり
調達ガイドラインに基づく調達先管理およびCSR浸透活動……P53 生産材グリーン調達の活動推進……P31	調達ガイドラインに基づく調達先のCSR評価の100%実施 ガイドラインの見直し検討
VIガイドラインの作成 未来つくる大学(Web)コンテンツの開設……P62 外部とのコミュニケーションの充実化(株主、地域など)……P61、62 社員への「信頼経営」の浸透活動(対話集会、SRを読む会)……P63	効果的なコミュニケーション活動への取り組み ステークホルダーとの対話促進 株主、社員、お客様、地域などとのコミュニケーションの充実
「青少年教育・育成活動」への貢献活動の充実化……P57	「青少年教育・育成活動」分野へのさらなる充実化 社員を巻き込んだ自主プログラムの展開
P25-26参照	Action2010環境総合施策の推進 • 地球温暖化物質排出削減 • 循環型社会の構築 • 環境負荷物質の低減と管理強化 • 教育・社会貢献の推進

常に創造し、挑戦することの誇り

〜2006年度の活動報告〜

エプソンは、全てのステークホルダーと信頼関係を築き、

会社を経営していく「信頼経営」を目指しています。

それは、単に良い商品･良いサービスを提供するにとどまらず、

地球環境問題への積極的な対応、社会的な倫理に沿った企業姿勢、

地域への貢献活動などの取り組みをグローバルに進めるとともに、

社員一人ひとりが経営理念を日々実践していくことで実現できるものです。

「創造と挑戦」に自信と誇りを持って立ち向かうエプソンの活動を、

経営理念に沿ってご報告します。

お客様を大切に
～お客様とエプソン

P13～P20

エプソンの事業領域は拡大し、お客様の要望も多種多様になっています。社員一人ひとりが常にお客様を念頭に置き、お客様の立場に我が身を置いて仕事をすること、そして商品･サービスだけでなく「心」の質も常に向上させ、事業活動の全ての領域でCS（Customer Satisfaction＝お客様満足）を実現することを目指しています。

地球を友に
～地球環境とエプソン

P21～P42

世界に先駆けてフロンガス全廃に取り組み、実現させたエプソンは、常に環境のリーディングカンパニーであることを目指し、活動を進めてきました。一人ひとりが常に環境への意識を持ち、自然と調和しながら成長する企業として、高い目標を掲げて環境活動に取り組んでいます。

個性を尊重し、総合力を発揮する
～社員とエプソン

P43～P50

エプソンは、個人の豊かな創造力や感受性を活かせるよう、一人ひとりが意見を自由に述べられる企業風土を育ててきました。グローバル企業として多様性を尊重し、新しい風をグループに取り入れ、個性や多様な能力を包容しグループ全体の目標達成に向けた総合力として活かせる企業こそ、エプソンのあるべき姿です。

世界の人々に信頼される
～取引先とエプソン

P51～P54

持続可能な企業であるためには、「自分たちだけが良ければいい」という考え方から脱却し、社会の一員として、社会とともに進化していく姿勢が不可欠です。これは取引先との関係においても同様であり、お互いに信頼し合える関係を構築し、グローバルなサプライチェーン全体でのCSR推進に取り組んでいます。

社会とともに発展する
～社会とエプソン

P55～P64

会社も社員も社会から共感を得られる存在となるよう、エプソンは様々な社会貢献活動を通じ、社会への還元を行っています。またエプソンには、社会的な存在としてステークホルダーの人々に対して情報を公開する責務があります。情報の公開によって透明･公正な経営を果たしていきます。

対話 dialogue

お客様を大切に［お客様とエプソン］

日々の仕事で常にお客様を意識し、商品やサービスに活かしていく企業姿勢

エプソンの商品、サービスを通じてお客様に満足していただくこと。
さらに、期待を超えた感動を提供し続けること。
それが、お客様に対してエプソンが実現すべき最大の取り組みです。
今回は、実際に「カラリオミー」をご購入いただいたユーザーの方々に、ご家庭でご使用いただいた感想や改善してほしい点、さらにはエプソンへのご要望など忌憚のないご意見をいただきました。

1ユーザーとしてほしいと思える商品をつくりたい

鵜山氏　子供が生まれて、写真をプリントする機会がかなり多くなったんです。雑誌で写真用プリンタの特集記事を読んで機種を絞ってお店に行き、店員さんとやりとりしながらE-500に決めました。友達や親が遊びに来た時、パソコンを立ち上げることもなく、その場でプリントして「はい、お土産」と渡せるのはとても便利です。プリントスピードも思ったより早いですね。

鈴木氏　私はコンパクトで写真専用のプリンタがほしかったのですが、カラリオミーをテレビコマーシャルで見て、インターネットで詳細を調べて決めました。実家に持っていって、親戚の前で撮った写真をすぐプリントして渡すことができたのは、たいへん喜ばれました。今までのプリンタではこんなことはできませんでしたから。

安間氏　やはり私も写真専用のがほしくて。パソコン用のプリンタだと、まずパソコンを立ち上げてデータを落として…というのが面倒なんですよ。デジカメのメモリーカードを入れればすぐにプリントできるのと、いろいろ選べるかわいいフレームに惹かれて、これを選択しました。

高綱　カラリオミーは、パソコンと切り離して手軽に写真のプリントを楽しめることを主眼に、リビングで使えるとか、家の中で持ち運びができるとか、という点を考えて開発した商品です。そのねらいが皆さんに伝わったことはとてもうれしいですね。

川原　私自身も、1ユーザーとしてこういうプリンタが欲しいなと思っていました。デザインをする際は、見た目をシンプルに、操作に対する恐怖感なく使っていただけるように、ということを心がけてボタンも通常より少なく、大きめにしました。

鈴木氏　私は機械の操作は苦手なので、ボタンが少ないのはうれしいポイントです。

左ページ写真(左より)
川原 学 機器デザインセンター 課長
高綱 珍友 IJ·CP推進部 課長
安間 智子氏 東京都在住
鵜山 明久氏 千葉県在住
鈴木 真理氏 東京都在住

Web さらに詳しい対話会の様子は、webサイトでご報告しています。
http://www.epson.jp/csr/

安間氏 たしかにボタンが少なくて、操作が限られてますよね。わかりやすい指示が出てくるので、わが家の5歳の子供でもできるくらい簡単です。楽しくていつも一緒にやっています。おじいちゃん、おばあちゃんでも一緒に楽しめると思います。

お客様の笑顔をつなぎ、期待を超えた感動を提供

鵜山氏 マニュアルに書いてあることも、難しい専門的な内容が少なくて読みやすかったですね。

高綱 今回、マニュアルは通常のものと、簡単な情報だけを掲載した持ち運びに便利で見てすぐ使えるものの2種類を用意しました。また、商品梱包箱の中に内箱を用意して電源ケーブル、インク、紙なども一緒に持ち運べるようにしています。

安間氏 簡単なだけでなく、仕上がりがきれいなのがいいですよね。エプソンさんが指定している用紙を使えば、発色などの完成度も高くとても満足しています。

鵜山氏 雑誌には、「写真は昇華型プリンタの方が良い」というコメントもありますが、文字と写真を入れて年賀状を印刷したときも、とてもうまくいきました。まわりからも「写真がすごくキレイに出てるね」と言われますし、かなり満足しています。

鈴木氏 説明書をあまり読まなくても使えましたし、最初のプリントを見て、すごくきれいで質が高いなと思いましたね。

高綱 コンパクト化しても、プリンタの基本性能は守らないといけない、スピードも早く、満足頂ける品質を保たなければいけない。その点で技術担当の社員はかなり苦労していました。

川原 プリンタは性能で買われる方が多いと思います。「性能」をデザインで表現すると、かっこいいとか高そうに見える、いかにも「多機能」ということになるのですが、今回デザインする上では、あえてそういうところを抑えて、「使いやすい」、「簡単」を心がけました。

安間氏 本体の白い色も、他のプリンタの中ではやっぱり目立ちますね。メイクボックスみたいで。

川原 メイクボックスなどの身近なものに例えてもらえるのは、デザインがねらっていたところが伝わったということで、うれしく思います。お使いいただいて、ここは改善したほうがいいというところはありますか?

鈴木氏 液晶画面はもう少し大きいほうが使いやすいですね。赤目の補正をしたいとき、画面では赤目かどうかがわからないので。

鵜山氏 私も画面はもう少し大きいほうが見やすいと思います。あと、ボタンを押した時のタッチがもっとやわらかいほうが使いやすいかな、と。

川原 この商品のコンセプトは「使いやすさ」です。ご年配の方のことを考えると、やっぱり液晶画面サイズ、文字サイズなど、もう少し改善しなければいけませんね。

高綱 液晶画面を大きくするとか、テレビと接続して確認できる機能とか、いろいろな方向から検討していきたいと思います。

鵜山氏 私の場合は、「あと何枚プリントできます」と表示されると大変ありがたいですね。

安間氏 子供も喜ぶので、フレーム付きの写真用紙があればいいなと思います。あとは、携帯電話みたいにアクセサリー的な要素、ファッション感覚を取り入れるのはどうでしょうか。すでにこれまでの「プリンタ」のイメージからは外れていると思うのですが、本体のカラーバリエーションが増えるだけでも違うと思います。

鈴木氏 もっと持ち運びやすいように、もう少し軽く、それから用紙が内蔵できるといいですね。プリンタ自体で写真がとれたら…なんて思いますね。

高綱 今日お聞きしたことを参考に、「いつでも、どこでも、だれにでも」使っていただけるプリンタをつくっていきたいと思います。

川原 写真が印刷されて出てきた瞬間に笑顔になる、それをまた誰かに渡して笑いがある、このプリンタはそういう商品です。気持ちよく使っていただきながら「笑い」までたどり着くことを常に考えて、デザインしていきたいですね。

お客様を大切に

お客様満足を実現するために、「安全」を根底に よりよい「品質」を創造し「安心」を提供する

「品質」の考え方

商品不良ゼロを目指して、お客様の声・期待を商品に反映する

エプソンのものづくりは「お客様の満足のために」という考え方に基づいています。お客様の期待を先取りする「商品・サービス」と、安心して使っていただける「お客様品質」を実現するために、企画・設計から製造、販売、サービス・サポートまでのプロセス改革・業務改善に取り組んでいます。

そのためには「お客様の経験をものづくりに活かす」ことが重要であると考えています。CS品質保証部門が推進役となり、①企画・設計者がお客様の声を直接知る活動、②商品化プロセスを改革・改善する活動、③お客様視点で品質規格を見直す活動などを継続的に行っています。品質向上活動は企業の基本活動として、商品・サービスだけでなく、事故防止対策の標準化や、起きた事故について原因究明と対応策の確立を図る「再発防止」を行い、事故の未然防止に役立てています。

さらに、お客様の経験から生まれるご要望やご指摘などのニーズを商品に結びつける「CS品質バリューチェーン」の構築も始めています。こうした取り組みを通じ、次の購入時にもエプソンの商品を選んでいただける、高いレベルの品質を目指し続けます。

品質理念

常にお客様の視点で商品／サービスの品質を最優先に考え、世界中の社員一人ひとりが仕事に取り組む心の質から会社の質に至るまで品質第一に徹し、お客様に喜ばれ信頼される商品／サービスを創りつづけたい。

品質方針

1. 全てのプロセス、業務において三現主義に基づき行動する。
2. あらゆる場面でスピーディにPDCAのサイクルを回す。
3. 失敗の原因を徹底分析し、失敗から学ぶルール、システムの構築により問題の再発を防止する。
4. お客様がEPSON商品を安心して購入し、心から愛用できる"先手のCS"を実現する。
5. 新たな商品を生み出す源泉のお客様の苦情、意見を無駄にしない。
6. 負の情報、悪い情報こそよどみなく報告する。
7. 当たり前のことをおろそかにしない風土を醸成する。

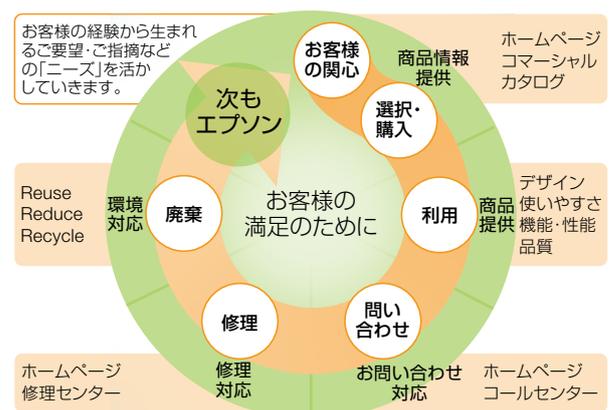
※三現主義：現場、現実、現物を大事にする考え方
※"先手のCS"：基本性能だけでなく、お客様の期待を超えた喜びや感動といった付加価値が加わったCS

安全性向上のための取り組み

燃焼実験や放散物質測定のための設備を増強

商品の安全性向上を目指し2005年度に広丘事業所に設置した「製品評価施設」が、2006年度に実質的な運用を開始しました。お客様のもとで起こった現象を再現し、その原因究明や、より安全性の高い商品づくりのための技術開発を行っています。

また、有害物質対策のひとつでVOC（Volatile Or-

信頼されるエプソンを目指した品質バリューチェーン

もらい火試験の様子

放散物質測定の様子

ganic Compounds＝揮発性有機化合物）という放散物質の分析装置も増強しました。専用の恒温槽の中に商品を入れ、温度･湿度を一定に保ち、商品から有害なガスなどが発生しないかを調査しています。2004年から独自基準を設けて検査を進めています。

グローバルな品質改善活動

世界同一品質に向かって、各国･地域で取り組む

エプソンはグループ統一で定めた「品質保証規程」と「製品安全性管理規程」に基づき、世界中同じレベルで品質管理を行っています。特に商品の安全性や環境適合性についてはグループ統一品質規格であるEQS（Epson Quality Standard）を設け、各国の安全規格や法規制はもちろんのこと、より高いレベルの自主規制を実施しています。

お客様満足（CS）についても、国内ではCS品質保証会議を毎月開催し、情報の共有と他地域の事例を踏まえた改善活動を行っています。

さらに、グローバルで展開している「E-KAIZEN活動」では、日常業務で改善活動を習慣化するとともに、事例の発表や表彰･研究会の開催などをグループをあげて毎年行っています。こうした地道な改善活動は、国内では「QCサークル 石川馨賞」、海外では「National ICC Convention 3STAR AWARD」（マレーシア）など、世界各国で高い評価を受けて優秀な賞を受賞しています。

■商品の不具合と対応

商品について、ご注意いただく、あるいは不具合があることが判明した場合、また商品の安全に関する重要な情報が生じた場合には、マスコミ機関への速やかな情報開示のほかに「重要なお知らせ」としてホームページ上でお知らせしています。

品質にかかわる問題が発生した場合に速やかに対応するために「品質危機管理システム」を構築しています。グループ内で情報共有･再発防止を図るとともに、他社商品の不具合情報についても社内で共有し、同じ部品を使用していたり、同様なケースが想定される場合には事前に対策をとるように指導しています。

2006年度に発表した「重要なお知らせ」

- カラーインクジェットプリンタ「MAXART PX-5800」において、ネットワーク経由で印刷できない、プリンタが確認できない可能性がある「プリンタアドレスの不良」が判明しました。
- マルチメディアストレージビューワ「Photo Fine Player P-2500」の一部商品において、ウイルスが混入している可能性があることが判明しました。

該当するお客様には大変なご不便、ご迷惑をおかけいたしましたが、お客様のご協力のもと、交換、修理などの対応を進めました。

Web 重要なお知らせ
http://www.epson.jp/info/

お客様を大切に

全てのお客様に使いやすく、魅力的な商品をお届けする

ユニバーサルデザインに配慮した操作ボタン

商品の使いやすさと利便性

商品を通じてお客様に「安心」と「感動」をお届けする

エプソンはそれぞれの商品を「安心」してお使いいただけることを大前提とし、お客様にさらなる「感動」を提供していくことを目指しています。

1999年から進めてきた「PEU(Progress of Ease of Use＝全社使いやすさ向上)」活動を2005年からレベルアップし、「E-UD(エプソン-ユニバーサルデザイン)」活動として、エプソンの全商品を対象に、使いやすさのさらなる向上を目指しています。

また、学校教育の現場でのエプソン商品の活用やエプソンの半導体が組み込まれた携帯電話が子供の安全に寄与するなど、子供たちの好奇心と安心を商品や技術でサポートしています。

インクカートリッジのパッケージを見分けやすくしています

インクカートリッジのパッケージは、買い替えの際にどれを買えばいいのか一目でわかると便利です。2003年より、インクの種類ごとに「ふうせん」「あじさい」などイメージ写真の採用と、型番の末尾番号のデザイン化を行いました。これにより、お使いのインクの絵柄を一度覚えていただければ次回からはその絵柄で適合するインクをお求めいただけるようにいたしました。

誰もが住みやすい社会を目指し、点字用ラベルライターを共同開発

株式会社キングジムより販売されている「SR6700D」は、点字ラベルが作成できるラベルライターです。この商品は同社が企画・仕様決定し、当社が共同で開発・商品化しています。点字ラベルの作成・貼付が、より簡単になることで、視覚の不自由な方々がより安全に快適な生活を送られることを願って商品化されました。

2005年5月の発売以来「点字の知識があまりなくても簡単に点字ラベルが作れ、また普通のラベルライターとしても使えるので大変重宝している」などのお声が同社に寄せられており、同社のノーマライゼーション活動の一端に協力することができました。

ラベル表示の例

キングジムが販売しているラベルライター「テプラ」PRO SR6700D

株式会社キングジム http://www.kingjim.co.jp/

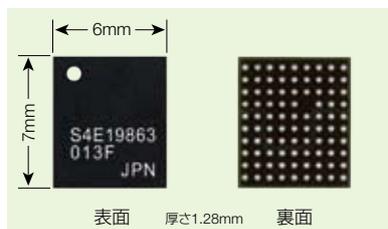
大判インクジェットプリンタで新しい授業のかたちを創造

店舗やポスター印刷などで使われる大判インクジェットプリンタ「PX-7500S」は、学校の授業でも役立っています。注目してほしい部分を大きく印刷することでわかりやすくなり、生徒たちがコメントを直接書き込むことができます。また、使用している「PX-Pインク」は空気中の光やオゾンに分解されにくく、耐光性70年、耐オゾン性30年を実現した顔料インクです。耐水性も高いため長期保存も安心で、必要なときに取り出して授業を振り返る資料としても活躍します。

砂漠のある国でも使用できる防塵プロジェクター

プロジェクターはその構造上、内部が高温になるため、常にファンで空気を取り込み冷却する必要があります。このため、ホコリが多く空気の汚れた環境では、照度低下や故障を招きやすいという課題がありました。防塵プロジェクター「EMP-6100」は、ホコリ用・タバコ用2種類のフィルターを採用し、筐体内部の風路を見直すことで、プロジェクター内部のクリーンルーム化を実現しています。学校教育でプロジェクターが活用されてきている中国やエジプト、メキシコなど砂漠のある厳しい環境でも安心してお使いいただけます。

位置情報を把握する中核部品、超小型のGPSモジュール

GPSモジュールとは、GPS(Global Positioning System:全地球測位システム)を利用するための半導体です。携帯電話やカーナビゲーションシステムに組み込むことで、周辺の地域情報を得たり、道案内機能が実現できます。さらに、子供の携帯電話の情報を親が受信することで、子供の居場所を確認できる安心も生み出します。GPSモジュールが組み込まれる機器は様々な電波の受発信を行うため、エプソンの技術力を結集し、ノイズに強い構造と超小型サイズの両立を実現しました。

GPSモジュール「S4E19863」(拡大写真)

GPSモジュールの断面構造概念図

世界最高レベルの感度を持つGPSの性能と、超小型のパッケージサイズを両立させるために、電子部品類と配線基板の最適な設計を検討し、2階建て(スタック)パッケージ構造を開発しました。

お客様を大切に

お客様の声に応えて真摯に取り組むサポート・サービス

ヨーロッパで取り組んでいるEpson Express Center

お客様の声に応える

「全てのサービスはお客様のために」を基本姿勢に

エプソン商品をお買い上げいただく際、またご購入後に安心してお使いいただくためには、商品そのものの品質はもちろん、サポートや修理などのサービスの質の向上も重要な課題です。

エプソンでは「全てのサービスはお客様に」を念頭に行動することを目指しています。グローバルで連携し、情報交換を行いながら活動の向上を続けています。

■お客様のお問い合せへの対応をスピードアップ

エプソンの世界各地域の販売会社では、コールセンター(お客様相談窓口)を設け、迅速かつ的確な対応を心がけています。お客様の「つながりにくい」などのご不満を解消するため、コールセンターへの問い合わせ状況を分析し、お客様の問い合わせ数に基づいてコールセンターの人員配置を調整して最適な状態を目指し改善を続けています。また、できるだけお客様ご自身でトラブルや疑問を解決できるように、取扱説明書やホームページでの解説も常に見直しを行っています。

さらに、お客様の声をこれからの商品やサービスに反映させるために、イントラネットによるグループ内での共有化を始めました。これまでに寄せられたお客様の声については、担当部署が迅速に対応し処理してきましたが、重要なものについては全社員に公開して、それに対する社員アンケートを実施しています。さらにアンケート結果も社内で共有し、再び社員の意見を募集します。お客様の声の大切さを改めて実感し、他の社員の意見からCSについて考え直す良い機会として、サービスの向上に活かしています。

■グローバルでのサポート事例

Epson Hong Kong Ltd.(中国)では、レーザープリンタの保証期間が残り3カ月のお客様を訪問し、無料の定期保守サービスを行うプログラムを実施しています。お客様との直接対話により、ご要望や詳しい使用実態の把握ができるようになり、よりお客様のニーズに応えるサービスが可能となりました。これにより、お客様満足度が大幅に向上しています。

Epson Korea Co., Ltd.(韓国)では、サービスエンジニア向けのテクニカル・ウェブフォーラムを立ち上げました。商品トラブルなどの情報共有やエンジニア同士の情報交換により、再修理やコール率の削減および修理によって不足が発生したサービスパーツ情報の共有が可能となりました。これらは、修理の迅速化にもつながっています。

カスタマーサポート部門電話対応の様子

その場でお客様のトラブルを解決する「Epson Express Center」

ヨーロッパでは、小売店と協力した「Epson Express Center」の取り組みが進んでいます。小売店にメンテナンスに関する一定の教育を行ったうえで、お客様のトラブルに店頭で対応するというものです。

実際、商品に問題があるとお思いになっているお客様のうち、約50%は修理は必要なく、ヘッドクリーニングなどの簡単なメンテナンスで解決ができるものでした。また、メンテナンスで対応できないものは、リファービッシュ（Refurbish）品と呼ばれる代替品をお渡しししています。こうした対応を窓口で行うことで、お客様の「使えない時間」を短くすることができています。

小売店の窓口での対応風景

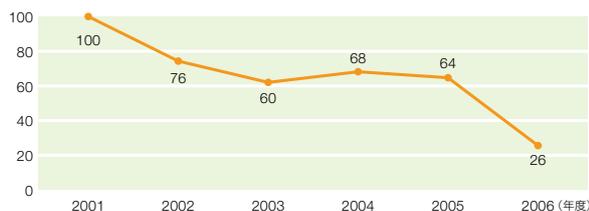
高い評価を受けている、エプソンダイレクトのサポート･サービス

パソコンのオンライン販売を行うエプソンダイレクト（株）（長野県）では「商品の品質向上」と「アフターサービスの充実」を活動の両輪として、お客様に便利さ･使いやすさを提供しています。

品質を向上させ、故障率を低減する

エプソンダイレクトでは、商品企画から販売後まで6回にわたって全部門横断の会議を開催します。また受注から工程品質、出荷、アフターサービスに至る全ての情報をリアルタイムにデータベースで管理し、品質のPDCAサイクルに役立てています。さらに調達先の評価や工場調査を行うことで、ともに品質の向上を目指しています。こうした取り組みを重ね、商品の故障率を低減し、お客様にとって使いやすい商品の提供を行ってきました。

エプソンダイレクトの商品修理率推移

年度	2001	2002	2003	2004	2005	2006
指数	100	76	60	68	64	26

※各年度に出荷開始した商品の修理率を表す（全PC商品の平均値）
※2001年度を100とした場合の指数

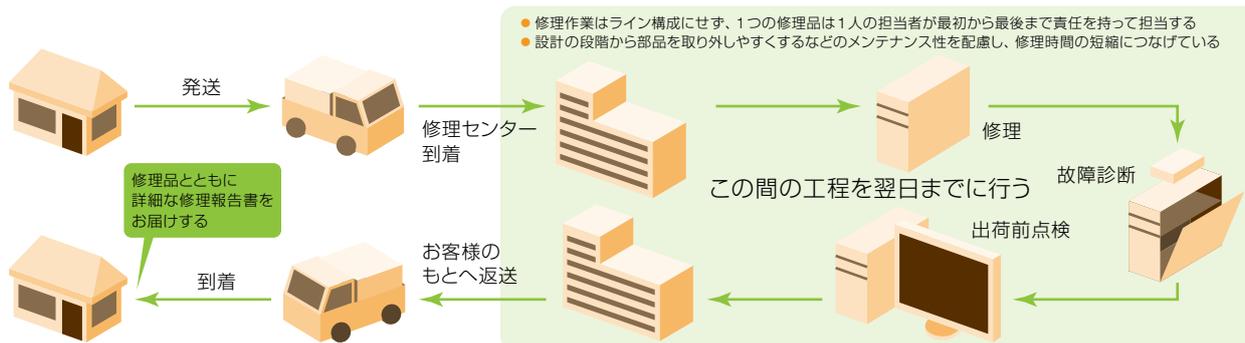
迅速かつ丁寧な対応を心がけるサポートサービス

年間17万件のお問い合わせにお応えしているサポートコールセンターや、修理センターにご連絡をいただいたお客様に対しては、アンケートを定期的に実施しています。アンケート結果の分析により、低い評価をいただいたお客様に対しては個別にフォローを行い、担当部署へもフィードバックするなど、お客様の声を大切にし、最大限活用させていただいています。さらに、2006年4月にはコールセンター品質マネジメントの世界的な規格である「COPC-2000®」を取得。よりお客様にご満足いただけるサポートサービスを提供しています。

こうした取り組みが評価され、『日経ビジネス』の「アフターサービス調査（2006年）」1位、『日経パソコン』の「パソコンメーカーサポートランキング（2006年）」で2位という高い評価をいただきました。

エプソンダイレクトのサービス･サポートの一例

電話サポート予約……Web上から、ご希望の日時の予約が可能
メールサポート………Web上の専用フォームからいただいたお問い合わせに2営業日以内に回答
Webでの修理受付…24時間･365日受付可能
1日修理…………………輸送日を除き、修理品が到着した翌日（1日）までに修理を完了してお客様のお手元へ返送

1日修理の流れ

対話 dialogue

地球を友に［地球環境とエプソン］

ものづくり企業として、地球環境に対して エプソンができることとは。

エプソンがものを生産し販売することは、お客様に価値を提供することである一方、
地球環境に負荷をかけることでもあります。
そのジレンマに対して、企業としてどのような姿勢で取り組んでいくべきなのか、
NPOの立場で持続可能な社会の実現に取り組んでいらっしゃる枝廣淳子氏に、
社外の視点から、エプソンの環境活動と企業活動について伺いました。

商品の作り方だけでなく 使われ方でも循環型を目指す必要がある

枝廣氏　エプソンとして温暖化の現状や見通しを、基本的にどう認識されているのか、最初にお話を伺えますか。

酒井　エプソンでは古くからオフィスや工場からのフロンガス全廃やCO_2排出削減に取り組んでおり、基本的にあらゆることを網羅的に進めてきたと思っています。ただ、温室効果ガス排出量の総量をどこまで落とせるかとなると、ここで少し考え方やものの見方を変えざるをえないのかな、という局面を迎えています。

枝廣氏　今、人間は化石燃料の燃焼によって年間72億トンのCO_2を出しています。でも地球が吸収できるのは30億トンくらいです。残りがたまって温暖化を引き起こしているんですよね。総量をどこまで減らせるかを考える際、「世界全体で約30億トンしか出してはいけない」という認識がまず必要だと思います。その大前提に向かって、社内でできることから行い、その結果と目標のギャップをどう近づけていくか、ということですね。

酒井　私たちが今考えているのは、商品そのものをリサイクル型、循環型に変えていかなければいけないということです。商品コンセプトの修正･変更、あるいはビジネスモデルそのものを大きく変更をせざるをえないのかな、と。そろそろ顧客もそういうことを待ち望んでいるように思いますし、マネジメントレベルでは、そういった意識を持ち始めています。

枝廣氏　クローズドサイクルの仕組みをつくるということですね。それができたら素晴らしい。

酒井　そのためには、今あるものの作り方、使われ方も含めて変えていかなければなりません。それは、明らかに急激な成長を要求しないかたちのビジネスになります。ただ、それでも企業は生きていかなければいけないから、もう少しニッチな、スペシャルなお客様と良い信頼関係を築いていく。つまり我々の文化を買っていただいて、それが循環していく、というモデルを指向していかないと、おそらく総量を下げていくのは、難しいのではないかと。

枝廣氏　おっしゃるとおりですね。商品あたりの排出原単位をどんなに下げても、作る個数が増える限り、総量は増えますから。売る数と作る数をどうコントロールするか、ということは、どの企業も考えるのを恐がってしまうんですよね。

　四半期の短いタームで利益を求めることと、地球や未来のことや会社についても、10年後20年後のことを考える

左ページ写真（右より）
枝廣 淳子氏
NGO ジャパン・フォー・サステナビリティ（JFS）共同代表。東京大学人工物工学研究センター客員研究員。中央環境審議会21世紀環境立国戦略特別部会委員、環境ビジネスウィメン懇談会メンバーなど努め、環境ジャーナリスト・翻訳者として活躍。
著書に『地球のためにわたしができること』（大和書房）、『なぜあの人の解決策はいつもうまくいくのか?―小さな力で大きく動かす！ システム思考の上手な使い方』（東洋経済新報社）などや、翻訳書『不都合な真実』（アル・ゴア著、ランダムハウス講談社）、『成長の限界 人類の選択』（ドネラ・メドウズほか著、ダイヤモンド社）、『大金持ちをランチに誘え！ 世界的グルが教える「大量行動の原則」』（ダン・S・ケネディ著、東洋経済新報社）、など多数。

酒井 明彦 セイコーエプソン 業務執行役員・経営戦略室長

さらに詳しい対話会の様子は、webサイトでご報告しています。
http://www.epson.jp/csr/

こととは、違ってきます。長期的な視点を持たないといけない。しかし会社としてどこを見ているのか、ということをきちんと明らかにすれば、それを理解して良しとしてくれる人が、きっとついてきてくれると思います。

酒井　そうした思想や品位、性格を好いてくれる、株主や社員と一緒に歩む企業、組織になっていかなければならないと思います。我々は、企業としての個性や品位が何なのか、ということをもっと主張していくべきなのかな、と。

枝廣氏　先ほどのお話に戻ると、エプソンが作ったものの使用の期間が終わり、今度はそれを原材料にして循環させるという最終的なクローズドサイクルのシステムを理想とした場合、確実に戻ってくる仕組みをつくることが大切。そのときの可能性のひとつとして、プリンタを売るのではなく、プリンタをレンタルするサービスというのもありますよね。プリンタがネットに繋がるなら、エプソン側からモニターやアドバイスも、またモジュール交換のお知らせを出すとかもできますし。ものを介して印刷というサービスをトータルにサポートできるような形になると良いのでは、と思います。

酒井　ダイレクトにお客様につながっていくようなモデルになっていかないと、循環型には決してならないですね。我々もそういうことを指向したいと思います。

枝廣氏　そうしたことを実現するには、今行っている努力の延長線上に達成があるのではなくて、「将来的には完全な循環・クローズドを実現するんだ」という腹の決め方が重要だと思います。

酒井　将来のビジョンですよね。そのビジョンを持ったうえで、その中間点として、今何ができるかを考えています。

長野県・諏訪地方に創業した企業だからこそそのマインドを大切に

枝廣氏　事前にお伺いしたところによると、平均的都会の人にくらべて、諏訪のエプソンの社員は自分の時間を十分にとる人が多い、とのことで良いことだなと思いました。

酒井　地域に戻ればみんな地域に対する役割を持っています。生活がベースにあって、そこをハッピーにしておかないと、会社で良いアイデアなどは出てこないと思うんですよね。この会社には、環境や生活の質への意識が高い人が集まっている。またそういう生活を享受できていると思います。アクセルを緩めてみたり、思い切ってブレーキを踏んでみたり、あるいはコースを変えてみたり、ということをするのには、我々は良いポジションにいると思います。

枝廣氏　成長の仕方も自分たちで選んでいく、というのがすごく大切だと思うんです。「何が伸びた時に私たちが本当に望んでいるものに近づけるのか」という道筋を、会社として、個人として明確にしていくべきだと。御社の場合には地域とか多様性を引きつけ、それを活かすような風土がもともとありますし、適切な成長があるはずだ、と考えている点も強み。他の会社よりも一歩先の新しいモデルや提案ができるような気がします。

酒井　「環境進化」とか「環境成長」というキーワードを指摘し始めていて、これに共感してくださる方に我々の商品を、つまり循環型商品を買っていただければ、と思っています。また循環型商品だったら何でもいいというわけではなくて、先端のデザイン、先端の商品でなくてはならないと思っています。2001年から売上高はそれほど急激に伸びてきていませんが、それは逆に、そういうことを考えさせられる契機になったと思っています。環境問題と絡め「スローライフ」について、考える機会になっており、これまでのビジネスモデルを変えやすくなっている、と思いますね。

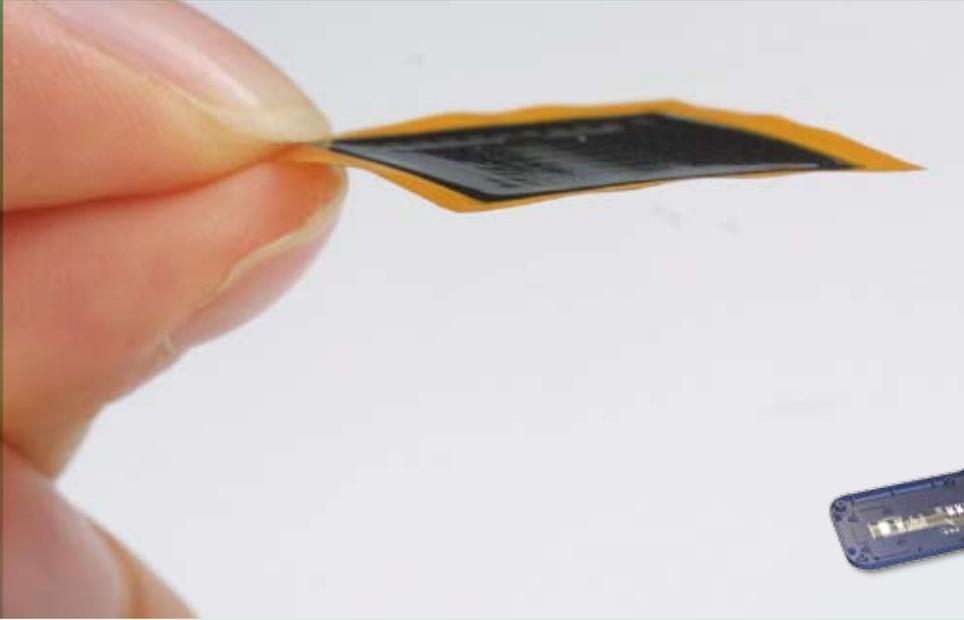
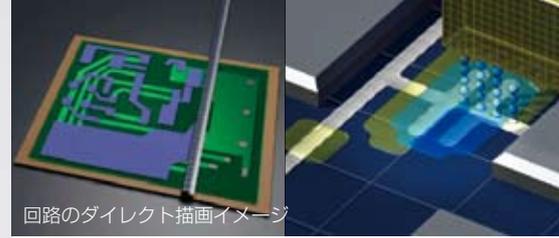
枝廣氏　企業としては立ち止まって考えるというのは、やはり勇気がいることだと思います。本当はそんなに失うものはないんですけどね。社員とか株主や不特定多数ではないロイヤルカスタマーたちと長くお付き合いをする、ということを考えて、大勢のロイヤルカスタマーを維持できる高品質な商品やサービスができれば、新しい成長は必要ない、ということになりますよね。

酒井　我々のなかで軸やシナリオを見出して、新しいモデルでチャレンジしていきたいと考えています。そういうモデルが出てくるころにまたお話をさせていただき、アイデアをいただけるととてもありがたいです。10年20年という長期スパンの中で環境問題と向き合いながら常に我々ができることを検討していきたいと思っています。

枝廣氏　御社はそういうことを形にできる会社だと思っています。ぜひよろしくお願いします。

地球を友に

環境負荷低減を実現するインクジェット工業応用技術

[topic]

未来の電子部品製造装置イメージ

回路のダイレクト描画イメージ

エプソンで10年ほど前から進んできた「マイクロ液体プロセス」の技術研究。
材料が液体であればどんなものでも作ることができる――
そんな技術者たちの発想から始まった研究は、
今、新しいものづくりを牽引すべく、
本格的な実用化の段階に入っています。
エプソンのコア技術ともいえるインクジェット技術を
工業分野に応用すること。
それは、新たなビジネスを生むチャンスであり、
製造の環境負荷を低減するためのブレイクスルーにもなり得るのです。

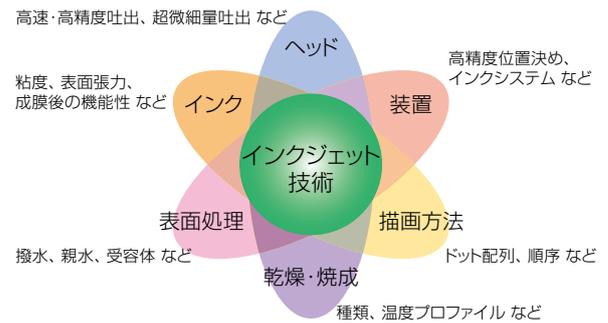
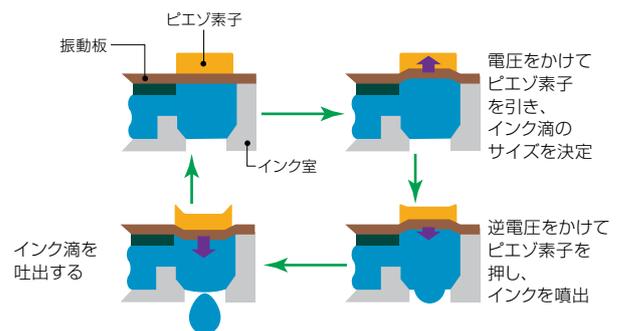
カラーフィルタ製造イメージ

インクジェット技術がものづくりを変える

エプソンプリンタの印刷をつかさどる「インクジェット技術」。インクをねらった場所に正確に打ち出し、豊かな色彩表現を可能にするこの技術は、エプソンの長年にわたる創造と挑戦の積み重ねによって作り上げられてきたテクノロジーの結晶です。

この「インク＝液体を正確に打ち出す」技術は、印刷だけでなくものづくりにも応用できるとエプソンは考えています。必要な場所に、必要なだけ材料を打ち出すことができることは、工程の短縮や材料の削減、省スペース，省エネルギーなどにつなげることができる技術でもあるからです。

エプソンのインクジェット技術では、インクを飛ばす際にピエゾ素子（電圧をかけると変形する素子）を利用する「ピエゾ方式」を採用しています。精密な動作に加え、熱を使う「サーマル方式」とは違って熱によるインクやインクヘッドの劣化がない点も利点です。

インクジェット工業応用技術の概念図

「ピエゾ方式」の仕組み

インクジェット工業応用技術·3つのステップ

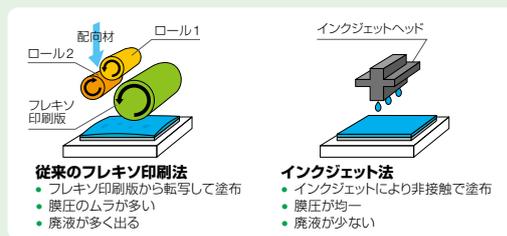
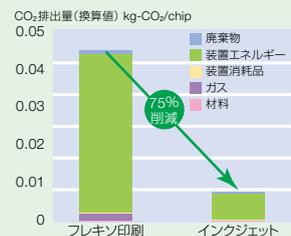
様々な生産装置やものづくりの工程で、インクジェット技術の活用が始まっています。

インクジェット技術で 均一に塗布する

液晶パネルに使われている、液晶分子群を一定方向に整列させるための薄い膜「配向膜」。この形成のために開発された装置は、工業分野で世界で初めてインクジェット技術を応用したものです。

インクジェット技術応用のメリット

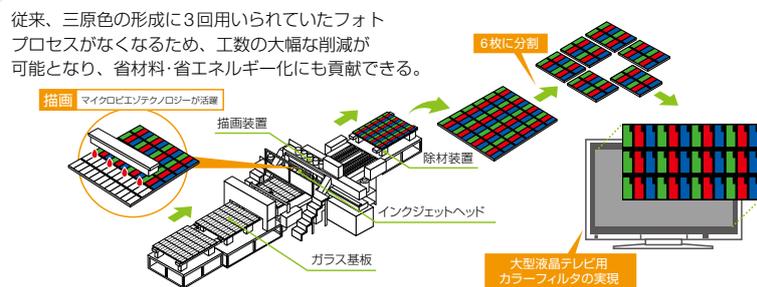
- 非接触で均一な配向膜を形成
- 使用材料の効率化、製造時間の短縮
- 廃液をほとんど排出しないクリーンなプロセス

配向膜形成における、従来の「フレキソ印刷法」と「インクジェット法」の違い

配向膜形成における CO_2 排出量

インクジェット技術で 塗り分ける

液晶ディスプレイのカラー表示に不可欠なカラーフィルタ。エプソンはカラーフィルタの色表示に必要な三原色(赤、青、緑)を正確に塗り分ける技術開発を進め、2006年、第8世代(2,160mm×2,460mm)サイズの大型液晶基板に対応したカラーフィルタ用インクジェット装置の実用化に成功しました。

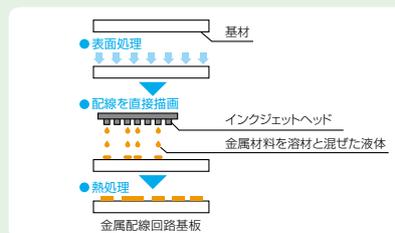
インクジェット技術応用のメリット

- プロセスとコスト、廃棄材料を大幅削減
- 色特性に優れている

大型インクジェット装置によるカラーフィルタの生産イメージ

インクジェット技術で ダイレクトに描画する

インクジェット工業応用技術の最終的な目標は、複雑な回路基板の製造などで、回路を直接描画する技術の実用化です。これまでの回路基板は複雑な工程を繰り返して作られ、使用した材料のうち最終的に商品に残るものはごくわずかであり、ほとんどがムダになっています。この工程にインクジェット技術を用いれば必要な部分に直接回路パターンを描いて熱処理を施すことで基板を完成させることができます。

機器の小型化と環境配慮を実現する技術として、実用化に向けた取り組みが進んでいます。

インクジェット技術による回路基板製造過程

インクジェット技術によって、薄いフィルムに直接、回路パターンや電子デバイスを埋め込むことができるようになる(イメージ図)

インクジェット技術応用のメリット

- 工程、資源、エネルギー、コストの大幅削減
- ダイレクト描画の技術に積層技術を加えて複雑な回路基板を小型化することで、機器の小型化を実現

地球を友に

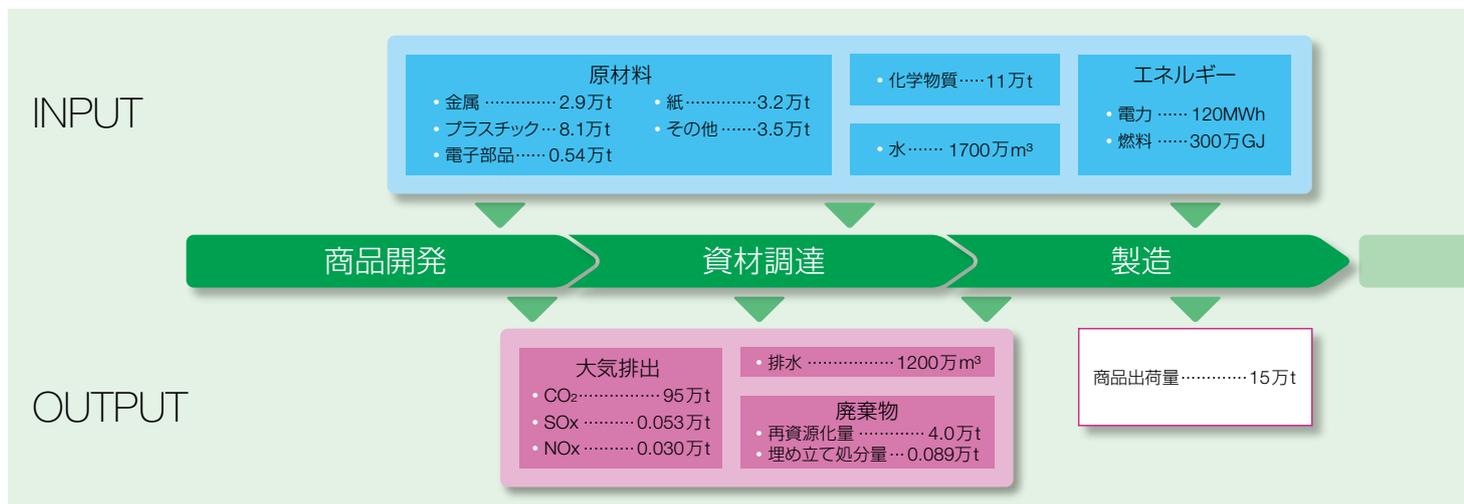
エプソンの事業活動と地球環境のかかわり

Action2010 環境総合施策の2006年度実績

「Action2010 環境総合施策」は、2006年度から2010年度までのエプソンの環境活動の施策を定めたものであり、エプソンの中期経営計画の一つとして位置付けています。内容をよりわかりやすくするため整理した主要な項目の2006年度実績は以下のとおりです。

活動領域	重点施策項目	施策の詳細
地球温暖化防止	**商品・工場対策で業界No.1の地球温暖化物質の排出削減を推進**	
	1. 環境技術開発の推進と知的財産の確保	❶環境関連特許の出願と権利化
	2. 工場・拠点からのCO_2削減 （グローバルな事業活動における一層のCO_2排出削減）	❶エネルギー削減（生産プロセス改革含む） ❷温暖化物質削減（PFCなど）
	3. 環境性能（品質）情報の有効活用による販売促進	❶環境ラベル取得
資源循環・省資源	**徹底した資源の有効活用による循環型社会構築への寄与**	
	1. 省資源・リサイクル容易商品の開発・設計 （省資源・リサイクル設計の一層の推進）	❶リサイクル可能率・リカバリー可能率（設計段階）の維持　（*注A）
	2. 森林認証紙の開発（紙資源の循環保証ビジネスの拡大）	❶森林認証紙の開発
	3. 省資源活動の推進（資源効率最大化）	❶投入資源の有効活用（材料、生産材など）による廃棄物の削減 ❷工程設計改善、歩留まり向上などの発生源対策による廃棄物削減
		❸水の使用量削減
	4. 再生資源の活用	❶再生資源の活用（デバイス事業は梱包材）
	5. 循環型ビジネスの強化	❶地域別活動計画に基づく5極回収・リサイクルシステムの構築・運用フォロー （5極:日本・欧州・米州・亜州・中国）
化学物質管理	**環境負荷物質の低減および管理の維持・強化の一層の推進**	
	1. 商品系環境負荷低減（商品のグリーン化） 環境方針・施策に基づく化学物質の削減	❶法規制対応商品開発の維持・継続
		❷プラスチック部品のハロゲンフリー化、PVCフリー化（*注B）
		❸商品の放散化学物質（VOCなど）対応、分析体制整備
	2. サイト系環境負荷低減（サイトのグリーン化）	❶サイト使用量削減
		❷サイト排出量削減
	3. 化学物質の総合管理体制の構築・運用	❶運用体制の確立
		❷管理システムの拡大運用（サイト:E-Chem）
教育・貢献	1. 世界各地域ごとに実効ある貢献活動の実施	❶社会貢献活動による環境負荷低減への貢献
		❷各国・地域での次世代環境教育の実施

*注A　リサイクル可能率はサーマルリサイクルを含まない。リカバリー可能率はサーマルリサイクルを含む。
*注B　2006年度以降の新規企画商品：梱包材での全廃

2006年度エプソンの環境負荷（マテリアルフロー）

Action2010 環境総合施策の総括と今後の取り組み

地球温暖化防止 CO_2排出量は、連結目標、国内目標ともに達成し、2010年度目標をにらんだ具体的な目標達成計画を策定して活動を推進します。
資源循環・省資源 資源生産性は、目標を達成しましたが、資源効率は目標未達成でした。2007年度は主に新拠点における排出物削減施策を強化します。
化学物質管理 RoHS指令対応は、2002年度に開始したグリーン調達・遵法保証活動を経て対応を完了しましたが、遵法レベルの更なる向上を目指し、システム化を充実します。

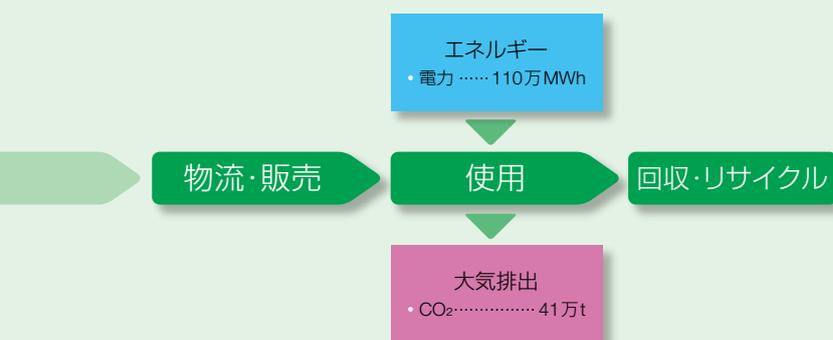
【評価】目標達成率 A: 90%以上、B: 70%以上90%未満、C: 50%以上70%未満、D: 50%未満

2006年度目標	2006年度実績	評価(達成率)
出願件数 2005年度比 10%増	38%増	A(380%)
世界連結:実質売上高原単位 1990年度比 48%削減	50%削減	A(104%)
国内エネルギー起因:実質売上高原単位 1990年度比 15%削減	40%削減	A(266%)
各事業ごとの計画に基づく環境ラベルの取得	タイプI:94% タイプII:90% タイプIII:96%	A(93%)
対象商品で100%達成 (リサイクル可能率 75wt% かつ リカバリー可能率 85wt%)	84%達成	B(84%)
COC認証取得	COC認証取得、社内基準の整備終了	A
資源生産性 2002年度比 20%向上(*注C)	41%向上	A(205%)
資源効率 2004年度比 10%向上(*注D)	2.6%向上、拠点の増加により目標未達	D(26%)
水使用効率 2004年度比 5%向上	17%低下、拠点の増加により目標未達	D(−340%)
完成品事業全商品カテゴリ、本体PL質量 5%以上	材料調達難により5%は未達、特定カテゴリの全商品で1部品採用	B
リサイクル率 65%(日本)	69%(日本)	A(106%)
RoHS指令対応達成	全商品対応完了	A
梱包材ハロゲンフリー・PVCフリー化の100%達成	梱包材ハロゲンフリー達成率 99%、PVCフリー達成率 99%	A(99%)
業界標準レベル適合	業界標準レベル適合	A
各推進体の個別目標による使用量削減	全体で77%達成	B(77%)
PRTR対象物質排出量 2002年度比 30%削減	56%削減	A(187%)
製品含有化学物質保証体制構築	取引先調査体制の導入、受入検査体制の確立	A
E-Chem新拠点(7拠点)システム運用	5拠点システム運用開始	B(71%)
植林・緑化による環境負荷低減の継続実施	継続実施:植林・緑化実施:11拠点	A
信州省エネパトロール継続実施	継続実施:信州省エネパトロール 36事業所(累計107事業所達成)	
Kids ISO実施(主要国・地域)	実施(日本):Kids ISO参加人数:約400人、海外展開で遅れ	B

*注C 資源生産性 = 連結売上高 / 見なし排出量
*注D 資源効率 = 連結売上高 / 排出物排出量

物流・販売 → 使用 → 回収・リサイクル

エネルギー
・電力……110万MWh

大気排出
・CO_2……………41万t

エプソンでは事業活動における環境負荷との関連性を明確に示すマテリアルフローを把握し、環境負荷削減に向けた施策の展開に活用しています。

グループ内の各事業活動において投入される物質、エネルギーおよび温室効果ガスや廃棄物などの量を、実測計測データや商品のLCAデータから投入素材物質を推定算出し、把握・分析することにより、商品の性能改善、事業の環境効率の向上を通じた環境負荷低減の各施策に活用しています。

地球を友に

エプソンのものづくりに根付いた地球環境保全への想い

霧ヶ峰高原〈長野県〉

環境理念・環境活動方針

環境活動は企業経営の根幹を支えるという想い

自然環境の豊かな信州・諏訪湖畔で事業をスタートさせたエプソンにとって、ステークホルダーの皆様が暮らす地球環境の保全はとりわけ重要な責務であると認識しています。メーカーであるエプソンの事業活動は地球環境に負荷を与えているということを基本認識とし、世界のどの国・地域でも同じ基準、同じ目標を掲げて環境活動を推進しています。その基本姿勢を明文化したものが「環境理念」と「環境活動方針」です。

環境と経済の共存を実現し、持続可能な社会を目指す「環境経営」をこれからも続けていきます。

環境理念（1994年10月制定／1999年6月改訂）

セイコーエプソングループは企業活動と地球環境との調和をめざし、高い目標の環境保全に積極的に取り組み、良き企業市民としての社会的責任を果たしていきます。

環境活動方針

環境理念のもとに次の方針を定め全員参加で取り組むこととします。

1. 環境に調和した商品の創出・提供
2. 環境負荷低減をめざした全プロセスの革新・構築
3. 使用済み商品の回収・リサイクルの推進
4. 地域社会・国際社会へ、情報の公開と貢献
5. 環境管理システムの継続的改善

Action2010 環境総合施策

エコロジーとエコノミーが直結した活動を目指して

環境負荷低減活動は、コスト低減活動・業務改革と密接にかかわっているとエプソンは考えています。例えば、商品の部品や材料の点数を減らしたり小型化すれば、必要な資源が減るとともに部品や材料を調達するコストを減らすことができます。

このように「エコロジー（環境）とエコノミー（経済）を直結させる」環境活動によって企業力を高めていくことを目指す「Action2010 環境総合施策」で具体的な目標を掲げ、活動を進めています。

■「環境・経済効率」の導入

「エコロジーとエコノミーを直結させる」という考え方に基づいて事業を捉えると、最も理想的な活動は「環境負荷を最小化し、生み出す価値を最大化する」ことであるといえます。そこで、ある環境負荷に対して事業・商品・サービスの価値がどのくらいあるのかを計算した指標「環境・経済効率」を導入し、環境経営の質的向上を目指します。

$$\text{環境・経済効率} = \frac{\text{連結売上高}}{\text{環境負荷（}CO_2\text{排出量など）}}$$

エプソンは地球温暖化（工場・輸送時での環境負荷）について、2004年度を基準として2010年度に環境・経済効率の50％向上を目標としています。

商品ライフサイクルと環境

企画段階から回収･リサイクルまで一貫した環境配慮

環境への影響が少ない商品をお客様にお届けすること、それがエプソンの重要な取り組みです。エプソンは製造工程だけでなく、部品や材料の調達、商品の輸送、お客様の使用段階や回収･リサイクルまで含めて、ライフサイクルの全てのプロセスで環境負荷を低減することが責務だと考えています。

「Action2010 環境総合施策」では以下の3つを環境対策の重点領域と定め、各プロセスで環境負荷を削減するための施策を進めています。

■地球温暖化防止

エプソンは、地球温暖化防止に貢献するために、「地球温暖化物質の排出量削減において業界No.1」を目指して施策を推進しています。商品の省エネルギー性能はもちろんのこと、生産工程での排出削減、輸送時の対策にも注力しています。

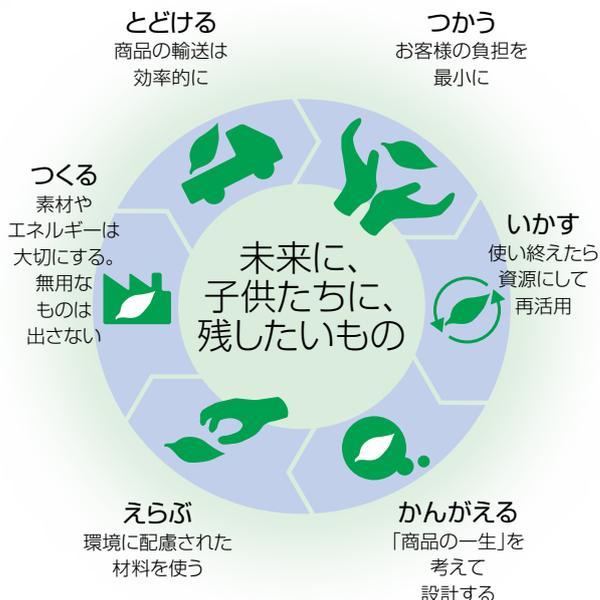
■資源循環･省資源

商品を設計する段階から、省資源やリサイクルのしやすさを組み込んでいます。資源の有効利用･工程改善による廃棄物の削減や梱包資材の使用量削減などにも取り組み、循環型社会の構築に貢献しています。

■化学物質管理

商品に含まれる化学物質の削減と、製造段階での使用量削減という2つのグリーン化を推進しています。運用体制や管理システムなど、活動を支える仕組みづくりにも力を入れています。

さらに、地域貢献活動を積極的に推進する、情報の開示を行う、環境技術･ノウハウを社会に向けて公開するなどの活動により、社会全体への貢献も果たします。このような取り組みによって現在の地球環境を維持･改善し、次世代の子供たちへ、未来へと残していくことが、エプソンの目指す姿です。

商品のライフサイクルステージ

社会から評価されるエプソンの環境活動

「第9回オゾン層保護･地球温暖化防止大賞 環境大臣賞」受賞

当社は、日刊工業新聞社主催の「第9回オゾン層保護･地球温暖化防止大賞」において「環境大臣賞」を受賞しました。

この賞は、オゾン層保護とそれによる地球温暖化防止対策の一層の推進に寄与することを目的に、オゾン層破壊物質の削減や研究に取り組んだ企業や団体を顕彰しています。今回評価対象となったのは「インクジェット工業応用技術の実用化」「地球温暖化物質排出量の削減活動」「化学物質管理システム『E-Chem』の導入」「PFCの使用量を適正量に管理するための簡易計測法『エプソンメソッド』の開発と公開」の4点です。

➡参照 P 33 ／エプソンメソッド

「第3回 LCA日本フォーラム表彰 会長賞」を受賞

「LCA日本フォーラム表彰」は「商品のライフサイクルから環境負荷削減に取り組む企業、組織、研究者を応援する」ことを目的とした表彰制度で、LCA(ライフサイクルアセスメント)にかかわる優れた取り組みを顕彰するものです。2006年12月、当社は「LCA日本フォーラム会長賞」を受賞しました。

受賞テーマは「LCAに基づく環境製品開発活動」です。これは、当社が商品開発においてLCAを積極的に取り入れていること、環境情報の公開を積極的に行っていること、部品や素材に関する環境情報をサプライヤーまで含んで共有する仕組みを運営していることなどが高く評価されたものです。

地球を友に

商品ライフサイクル全ステージにおける環境調和の基盤となる開発・設計

より良い商品を生み出すための図面検討

商品開発の基本方針
「省エネ」「省資源」「有害物質の排除」が3つの柱

お客様にお使いいただく商品の環境に与える影響(ライフサイクルでの環境負荷量)は、企画・設計段階でほぼ決定されるため、この段階での環境意識と活動が環境に調和した商品づくりに重要です。エプソンでは、企画・設計段階で3つの基本方針を定めています。

また当社では、環境負荷低減の技術開発で業界をリードし社会貢献を果たすことを目指しています。その促進のため、1998年から環境対策発明に関する社内基準を定め、この基準に照らして、環境負荷の低減に正面から取り組み著しい効果を持つ発明を「環境関連発明」と位置づけ、重点的に奨励を行っています。

2006年度の出願実績は前年度比で37.7%アップとなりました。

基本方針	取り組み
省エネ設計	商品のライフサイクル全体における環境負荷では、お客様のもとでの「使用時」の電力消費量が大きなウェイトを占めるため、商品ごとに省エネ性能の目標を掲げ、継続的な改善を進めています。
省資源	リサイクル可能率(商品の設計図面から、計算上リサイクル可能と判断される質量の比率)の目標を設定し、分解・分別費用の低減や、商品の小型化・軽量化による負荷の削減も考慮します。
有害物質の排除	含有禁止、あるいは含有量を管理すべき化学物質を社内基準で定め、データベース化。設計から調達、量産に至る全てのプロセスでこのデータベースを活用して安全性を確保しています。

環境関連発明の特許出願件数

※2002年度を100とした場合の割合

開発を行う場も、環境配慮型に〜イノベーションセンターの施設・設備

長野県に建設され、2006年4月から本格稼働を始めたイノベーションセンター。事業の枠を超えて多くの技術者・開発者が交流し、技術や情報を融合させることで次世代の商品を生み出す力を強化することを目的に、研究開発や開発支援を行う部門から約1,000人が集結しています。

イノベーションセンターの建築にあたっては、「環境に配慮した夢のある建物(サステナブル建築)」を目指しました。発注者である当社と施工者・設計者が共同して「エコ委員会」を設置し、建物の環境影響を細かく調査して、実際の設計や設備に反映しました。その結果、自然エネルギーの利用や断熱、省エネルギーシステムの採用などで、1990年代の同種建築モデルよりも60%のCO_2削減を実現しています。

また、CASBEE(建築物総合環境性能評価システム)の評価でもSランク(素晴らしい)に格付けされています。なお、エコ委員会は　建設後も1回/月のフォローアップ会議を開催し、現実運用に沿った実効性のある省エネ改善を行っています。

吹き抜けを利用した光ダクト
吹き抜け天井部に「太陽光追尾装置」を設置。太陽の位置に合わせて反射板を傾け、食堂に光を届ける。

吹き抜けを利用したガラスダクト
吹き抜けの上部にたまった暖気をガラスダクトを通じて床下へ導き、冬期の床暖房として使用する。

環境ラベルへの対応

商品の環境配慮情報を積極的に公開

環境ラベルとは、商品が環境に配慮したものであることを示す指標となるもので、国際標準化機構(ISO)で3つのタイプが基準化されています。エプソンでは、各国で環境ラベルの対応を進めています。

■エプソンエコロジーラベル制度

エプソンエコロジーラベル制度は、当社が提供する全商品を対象とした「タイプII」環境ラベル制度で、「商品環境性能の継続的改善」と「商品の環境情報公開」を目的としています。

この制度のもと、全商品を対象に「エプソンエコロジープロファイル」の公表を進めています。完成品については、商品本体・梱包材・消耗品など、商品全体の環境仕様を開示しています。電子デバイスでは、含有化学物質の定量情報を提供しています。

また、省エネ・省資源・有害物質の排除について、従来の商品よりも著しく環境性能を向上させた商品は「エプソンエコロジープロダクト」と認定し、情報を公開しています。

エプソンエコロジーラベル制度
http://www.epson.jp/csr/report/

商品開発の基本方針

デバイス事業における ライフサイクル全体の環境負荷把握

当社において温暖化ガス排出の約80%はデバイス製造時のものです。また、お取引先様からデバイス商品の環境負荷データを求められることも増えています。このようにデバイス事業の環境負荷削減は、当社にとって重要なテーマのひとつです。

そこで、デバイス事業のLCI(Life Cycle Inventory:商品の生産から出荷・輸送までのエネルギー消費量、環境負荷量の算出)の確立を進めてきました。

基準値として、社内での実測データから23種類の物質について環境負荷量を算出しました。一方、デバイス製造では現像液などの特殊な薬品やガスを用いますが、これらの環境負荷量を計算するための基準値が整備されていませんでした。この不足していた251種類について、公開されているデータベース※1をもとに環境負荷量を計算することができるようになりました。今後、この値をもとに環境活動を進めていきます。

※1　産業連関表(日本建築学会 LCA指針小委員会のリスト)

エプソンが対応している各国の環境ラベル

タイプ	地域	環境ラベル	インクジェットプリンタ(複合機含む)	レーザープリンタ	SIDMプリンタ	POSプリンタ	スキャナ	インク/トナーカートリッジ	用紙	プロジェクター	大画面液晶プロジェクションテレビ	パソコン(モニタ含む)	その他
タイプI	ドイツ	ブルーエンジェル	●	●									
	台湾	グリーンマーク	●	●	●			●		●			
	香港	グリーンラベル	●										
	中国	省エネラベル	●	●	●								
	韓国	省エネマーク	●	●	●		●						
		韓国エコラベル		●				●					
	日本	エコマーク	●	●	●			●	●				
	全世界	国際エネルギースタープログラム	●	●	●		●				●	●	
タイプII	北欧諸国	IT ECO Declaration	●	●	●	●	●			●			
	日本	PCグリーンラベル										●	
	全世界	エプソンエコロジーラベル制度	●	●	●	●	●			●			●
タイプIII	日本	エコリーフ	●	●(B/Wのみ)			●			●		●	

タイプ I ラベル…第三者機関が判定基準を定め、認証するラベル。
タイプ II ラベル…自己宣言型と呼ばれ、自社商品の環境配慮情報を公開していることを示すラベル。
タイプ III ラベル…原料調達から製造、輸送、使用、廃棄、リサイクルまでの全ライフサイクルステージにおいて商品が環境に与える影響をLCA手法を用いて分析し、その結果を定量的情報として公開する。情報公開にあたっては、データの正確性や信頼性の確保が必要となる。

地球を友に

ものづくりにかかわる全てのものをグリーン購入するための資材調達

生産材のグリーン購入

全世界同一基準で グリーン購入率100%を維持

環境に調和した商品を作るためには、商品を構成する一つひとつの部品･原材料を調達する段階から環境配慮を考えなければなりません。エプソンでは、生産材(商品を構成する全ての部品や原材料、梱包材やOEM品を含む)のグリーン購入活動を全世界同一基準で展開し、国内･海外とも2004年度後期から継続してグリーン購入率100%を維持しています。

生産材の購入にあたっては、エプソン独自の｢生産材グリーン購入基準書(第3.1版)｣に基づき、確実な保証体制を構築･維持いただくことを求めた同意書と、生産材ごとの製品含有管理化学物質の含有･全廃情報の提出を各調達先との取引条件として定め、サプライチェーン全体での取り組みを推進しています。

生産材グリーン購入の流れ

調達先ごとの部品承認

[承認条件]
製品に含まれる化学物質に対する取り組み(保証体制の推進)について同意書を提出
- 製品含有化学物質の非含有
- 製造工程使用禁止化学物質の不使用
- 製品含有化学物質保証体制構築･維持

↓

生産材ごとの部品承認

[承認条件]
製品に含まれる化学物質に対する情報を提供
- 製品含有管理化学物質の含有情報
- 製品含有全廃化学物質の全廃情報

↓

調達

■生産材の化学物質情報をデータベース化

エプソンでは、生産材に含まれる化学物質の情報を全世界で調査･収集し、データベース化してグループ全体で共有しています。2006年度には、調達先約2,000社の協力を得て、約18万点の生産材の情報が登録されるに至っています。

■有害化学物質の混入防止

商品の品質を維持するために、調達先からの化学物質データ収集に加え、エプソン内部のシステム確認および調達先企業に対する調査を実施しています。日本･中国･ ASEAN諸国で約390人(2006年度、中国･ASEAN諸国の1,351社)の専門スタッフが、各地域ごとに調達先の製造現場を調査するとともに、納入された生産材を抜き取り検査するなどの取り組みを行っています。

業界全体に対する グリーン調達の働きかけ

生産材のグリーン購入にあたっては、調達先全体の取り組み水準を底上げすることも重要な課題であるとエプソンは認識しています。当社は、みずほ情報総研株式会社の｢環境特別セミナー｣に協力しました。

また、2006年9月に発足したアーティクルマネジメント推進協議会(JAMP: Japan Article Management Promotion-consortium)では、発起人17社の中に当社も名を連ねています。JAMPは、アーティクル(部品や成形品など)が含有する化学物質を適切に管理し、サプライチェーンの中で円滑に開示･伝達するための具体的な仕組みづくりの普及を目指す業界主導の取り組みです。

こうした動きが、業界の枠組みを超えて産業界全体を変革させるものとなるよう、これからも尽力していきます。

■特定有害物質に対する世界同一基準での対応

2006年度は、各国で化学物質規制に関する動きが活発な1年でした。欧州でのRoHS指令の発効や日本工業規格としてJ-Moss(電気･電子機器の特定の化学物質の含有表示方法)公示に加え、中国では2007年3月から「電子情報製品生産汚染防止管理弁法(中国版RoHS)」が施行されています。

エプソンは「世界同一基準で商品を出荷する」ことを目指しており、各化学物質規制への対応も順次進めています。この結果、RoHS指令対応製品は約1,200機種、J-Moss対応製品は約130機種、中国版RoHS対応製品は約150機種となっています。

■REACHを視野に入れた活動

欧州では新しい化学物質規制「REACH(Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals)」の動きが起こりつつあります。REACHでは、年間1トン以上化学物質を製造･輸入する企業には登録を、10トン以上の場合は安全性評価書の作成の義務付けが求められています。また、現在流通している8〜10万種の化学物質は、ほとんどが規制対象となるとみられています。

REACHは2007年から2008年にも実効力を持つ見込みですが、エプソンではこの動きに即応し、すでに準備を進めています。エプソン商品ではインクトナーとインクリボンが大きな影響を受けると予測し、具体的な対応に向け専門組織を構築して、これらに使用されている化学物質の管理を行っています。また、エプソンイメージングデバイス(株)(長野県)では先駆けて取り組みを進め、デバイス部門ではほぼ100%対応できたといえる状態になりました。

こうした動きは、化学物質を含む全ての「材料」に対して、ライフサイクル全般での管理が求められつつあることを表しており、エプソンもその動きを見定めながら活動を進めていきます。

オフィスでのグリーン購入

国内のグリーン購入は3年連続100%を維持

OA機器や文房具などの一般購入品は、「買わずに済むものは購入しない」を前提にしています。必要なものは、当社が独自に定めた「グリーン商品」の基準に沿うものを優先的に購入しています。

一般購入品の調達先会社168社における、2006年度の国内でのグリーン購入率は、過去2年に引き続いて100%を維持しています。

「責任ある紙製品の調達」に向けて、WWFの協力を得て調達基準書を発行

エプソンでは、プリンタ用紙などで紙製品を扱っていますが、その原料となる木材の調達や森林の管理はグローバルな課題となっています。これまでも古紙などのリサイクルパルプの有効活用を進めてきましたが、森林の社会的･経済的･環境的な持続可能性により一層配慮すべく、2007年4月に「セイコーエプソングループ 紙製品調達基準書」を発行しました。

調達方針の制定にあたっては、WWF(World Wide Fund of Nature:世界自然保護基金)に協力を仰ぎ、森林保護の考え方や世界の森林認定制度の仕組みなどについて専門的なアドバイスをいただきました。

紙製品の調達方針の概要

- バージンパルプが原料として使用される場合は、原料の木材は合法に生産されたものであること
- バージンパルプの原料となる木材は、「持続可能な森林経営が営まれている森林から産出されている」ことを基本とすること
- エプソンが指定する「製品含有禁止化学物質」の意図的な含有がないこと
- 紙製品の生産工場は環境管理システムを保持していること

地球を友に

環境負荷の極小化を目指す製造工程での取り組み

グループ全体で取り組む地球温暖化防止

地球温暖化物質を製造工程で極小化する

■CO2と、それ以外の地球温暖化物質

地球温暖化ではエネルギー（電力、灯油、重油など）の使用によって排出されるCO_2（二酸化炭素）が注目されますが、地球温暖化物質はそれ以外も様々な種類があり、中にはCO_2の2万倍以上の温暖化効果を持つものもあります。エプソンでは、半導体や液晶表示体の製造で、PFC（パーフルオロカーボン）ガスやSF_6（六フッ化硫黄）をクリーニングやエッチングガスとして使用しており、これらも対策が必要です。

したがってエプソンでは、「省エネルギーによるCO_2の排出量削減」と「CO_2以外の地球温暖化物質の排出削減」の2本柱の活動を、国内事業所だけでなく、全世界の全ての関係会社において取り組んでいます。

「エプソンメソッド」を公開・改訂

CO_2以外の地球温暖化物質の中でも、PFCガスは計測そのものが困難とされてきました。2000年に、エプソンはFT-IR（フーリエ変換赤外線分光光度計）を用いて、より簡便・正確な算出を可能とする「エプソンメソッド」を開発しました。エプソンは様々な改善活動を通じて大幅なPFC削減を実現してきましたが、これらはエプソンメソッドによる排出量把握のもとに実現されているといえます。

エプソンメソッドは当社が特許を取得していますが、PFCガス排出削減に取り組む企業を応援するため、一定の条件下での無償許諾を決定しました。なお、2007年7月の改訂で「高濃度領域における赤外線吸収飽和領域の減圧による計測範囲拡大」を追加、知的財産についての取り扱いを明文化し、第2版となっています。

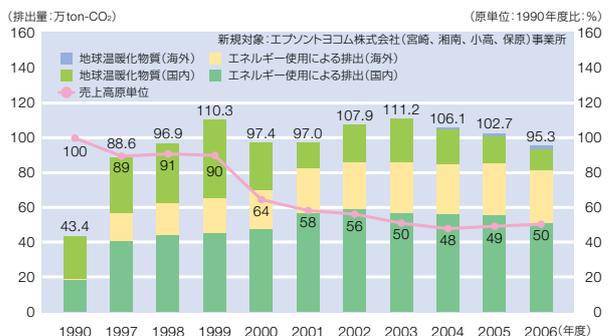
Web 地球温暖化防止
http://www.epson.jp/csr/report/

■より現実的な排出削減目標のもとで活動

エプソンでは1998年より「2010年に地球温暖化物質を絶対量で60%削減（1997年度比、世界連結）」という高い目標を掲げ、挑戦を続けてきました。その後事業が拡大しても、比例してエネルギー使用量が増えることのないよう、省エネルギーや生産プロセスの改善を進めてきました。

そして2006年度に、それまでの取り組みで培ってきた精神を継承しながら、事業規模を考慮した、より現実的で新しい目標「2010年に実質売上高原単位（エネルギー効率）で地球温暖化ガス排出量を50%削減（1990年度比、世界連結）」を定めました。

2006年度の実績は、CO_2を実質売上高原単位で世界連結で50%削減（1990年度比）、国内では40%（1990年度比）削減し、ともに目標をクリアすることができました。今後、さらに具体的な施策を網羅した2010年目標達成計画を策定し、活動を進めていきます。事業指標（売上）と生産の効率に基盤を置いた削減

地球温暖化物質排出量

2006年度の活動対象の変更により、1996年度以降の数値を活動対象範囲に合わせて再算出しました。

※1990年度のエネルギー使用以外の地球温暖化物質排出量は、1995年度の同排出量を用いています。
※CO_2以外の地球温暖化物質排出量については、2001年IPCC（気候変動に関する政府間パネル）公表の換算値を用いて算出しました。

活動により、これまで以上に経営と環境活動が強く結び付き、目標達成に向けたより効果的な取り組みができると考えています。

省エネルギー
一人ひとりの心がけと設備の改善の両軸で取り組む

省エネルギーによってCO_2の排出削減を目指す施策は、エプソンの中で1,000以上あります。オフィスの電気をこまめに消すといったものから生産設備の改善まで、大小の取り組みを中国や東南アジアの関係会社を含め、日本国内と同じ目標でグループ一丸となって進めています。

また、エプソンのコア技術ともいえる「インクジェット技術」を応用した生産設備により、例えばTFT液晶パネルの配向膜形成では、従来の製造法(フレキソ法)に比べて、洗浄剤や配向膜材料などの材料使用量や装置エネルギーなどの使用エネルギーが削減できた結果、ライフサイクルを通じて75%のCO_2を削減しました。さらに他社に技術を提供し、液晶パネルの色の優劣を左右する工程で活用することで、高品質と省エネルギーを両立させています。自社にとどまらないこうした取り組みで、社会全体のCO_2排出量削減に貢献しています。

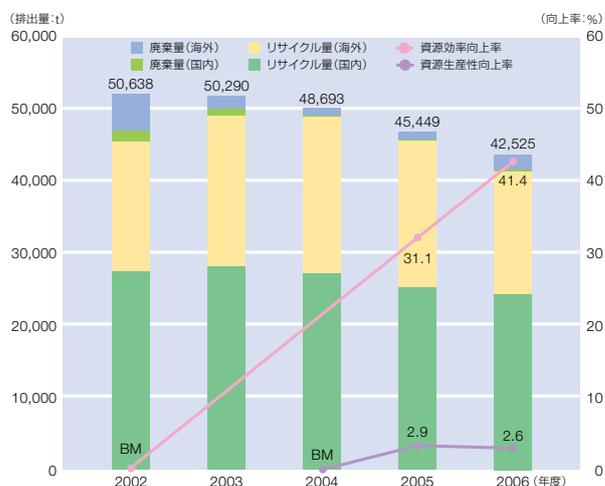
ゼロエミッション
排出物の削減には投入する資源の極小化が重要

エプソンのゼロエミッション活動は、2つの活動レベルで定義しています。

「レベル1」は「事業活動から発生する廃棄物(生活系排出物を除く)を100%再資源化すること」を指し、2003年度末までに、国内の事業所と関係会社、海外の製造系関係会社の全てで達成しました。新しくグループに加わった拠点も順次達成しています。

そして現在、各拠点では「レベル2」の取り組みが進んでいます。レベル2では、投入する自然資源を減らしていくことが目標です。つまり「循環」を念頭に置き、リユースや工場内で排出されたものを資源として工場内で再利用することなどで、自然資源投入の低減をねらいます。

2006年度末までに7拠点(国内4、海外3)がレベル2を達成しており、今後も取り組みを続けていく予定です。この結果、2006年度における自然資源投入の低減量は2,370トンでした。

廃棄物排出量の経年推移

フッ酸廃液のクローズドリサイクル

エプソンは、ゼロエミッション活動の一環として、半導体製造時のシリコン酸化膜エッチング(除去)工程で使用するフッ酸(HF)廃液から、高純度の蛍石(フッ化カルシウム、CaF_2)を生成する技術を2003年に開発しました。

エッチング後のフッ酸廃液は不純物を多く含むため、通常はそのまま希フッ酸として再利用するか、石灰($CaCO_3$)と反応させて低純度の蛍石を作り、その蛍石からフッ酸を再生するという2通りの方法で処理しています。

エプソンはフッ酸廃液の処理工程を見直すことで、安定して純度93%の蛍石を生成することを2003年に実現しました。さらにフッ酸メーカーと共同実験を行い、純度98%の蛍石への再生を2006年に実用化しています。

この技術により、蛍石が再び半導体製造に使用できる純度のフッ酸に再生され、自社工程で再利用されるクローズドリサイクルが可能となるだけでなく、フッ酸の原料となる蛍石の採掘量削減にも貢献しています。

化学物質の管理

グローバルで化学物質情報を一元管理し、排出量削減に取り組む

エプソンでは「全ての化学物質にリスクがある」という考え方に立ち、化学物質は「使わない」「使用量と排出量を減らす」「安全なものに切り替える」という意識を持って管理を行っています。2003年度に自主管理基準の「化学物質総合管理規程」を制定し、2005年度にはエプソン独自の化学物質データ管理システム「E-Chem」を国内外の34拠点全てに導入して、化学物質情報を全世界で一元管理できる体制を構築しました。

排出量の管理・削減に対しては、PRTR(化学物質排出移動量登録制度)対象物質のほか、VOC(揮発性有機化合物)に対しても積極的に取り組んでおり、代替化、使用量削減、燃焼除害装置の導入などの各種施策を推進し、環境中への排出量削減に努めてきました。

2006年度の排出実績は、国内でPRTR対象物質について、2002年度比排出量30%削減という目標に対して56%の削減を達成するなど、グループ全体で着実に排出削減を進めました。今後は、事業拡大に対してもグローバルに適切な排出レベルが管理できるように、各事業部門が主体となった排出量の管理・削減活動を推進していきます。

2006年度のPRTR集計結果
http://www.epson.jp/csr/report/

諏訪南事業所が「PRTR大賞」で「優秀賞」を受賞

企業における化学物質とリスクコミュニケーションに関する表彰制度「PRTR大賞2006」(社団法人環境情報科学センター主催)において、当社の諏訪南事業所が「優秀賞」を受賞しました。

この賞は、PRTR制度を理解し、率先して化学物質管理に取り組んでいること、市民の理解を得るために積極的なコミュニケーションを実践していることを評価するものです。

諏訪南事業所では、独自の「事業所化学物質管理基準」を作成、独自のハザード評価の実施、PRTR排出量などの大幅な削減によるリスク低減活動、小学校への教育支援など地道ながら幅広い活動に取り組んできたことが高く評価されました。

土壌・地下水汚染対策

法定の調査と自主的な取り組みの両軸で進める安全対策

当社は1998年から自主的に土壌・地下水汚染調査と対策を行っています。

対策にあたっては、「汚染地下水を敷地外へ流出させない」「浄化工事は安全かつ効果の高い方法で実施する」「浄化はできる限り早期完了を目指す」を基本的な姿勢としています。

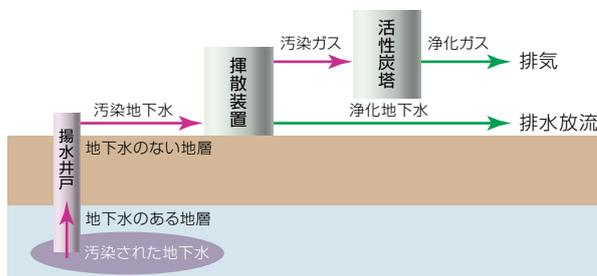
■土壌汚染対策法に基づく調査の実施

セイコーエプソンコンタクトレンズ(株)(長野県)では、施設の廃止に伴い、土壌汚染対策法に基づく調査を実施しました。その結果、基準値超過はなく、法に基づく行政報告を行いました。

■継続しているトリクロロエチレンの地下水対策

本社・富士見・諏訪南など5事業所においては、トリクロロエチレンによる地下水汚染対策として揚水浄化処理を実施しています。2007年3月までの総揚水量は117万トン。回収できたトリクロロエチレン量は914kgとなっています。

継続して揚水浄化処理を実施するとともに、新しい浄化技術の評価を含め、早期浄化を目指します。

揚水揮散法(バッ気処理装置)

地下土壌中の汚染された地下水を汲み上げて、汚染物質を除去する浄化法

■法規制違反・苦情・事故

食堂排水の動植物油の規制値超過、工場排水の臭気苦情などがありましたが、行政に報告するとともに、改善を実施しました。

法規制違反	2件
苦情	2件
事故	1件

地球を友に

商品をお届けする過程でも環境負荷を減らす物流の取り組み

輸送によるCO_2排出

輸送量の算出方法が定着、今後は自動集計を目指す

2006年4月の「エネルギー使用の合理化に関する法律(省エネ法)」の改正で、輸送に関して「荷主となる事業者(企業単位)に対して、省エネの取り組みを義務付ける」ことが明文化されました。これに先駆け、当社では2005年度から輸送量の算出方法を変更しました。2006年度は変更後の方法が定着しています。

新しい算出方法は、荷物の重さと距離を掛け合わせた「トンキロ」を輸送量の単位とし、各輸送手段ごとにCO_2の原単位を掛けて「環境負荷量(CO_2排出量に換算)」を算出します。省エネ法で特定荷主に指定されるエプソン販売(株)(東京都)の2006年度の輸送量は、約3,200万トンキロでした。

当社の商品は、容積が大きくても重量が軽い商品が多いため、改めて実測・サンプリングを行うなどして計算の精度を高め、将来的には環境管理システムと連動させた自動集計ができるように、準備を進めていく計画です。

■エプソンロジスティクスの取り組み

主にエプソンの物流業務を担う(株)エプソンロジスティクス(長野県)では、親会社である当社の輸送手法を導入し、CO_2の削減につなげています。

導入した輸送の手法

- トラック輸送においては、特定の商品だけを運ぶ専用チャーター便から、様々な種類の商品をまとめて効率よく運ぶ混載便へとシフト
- 輸送ルートの見直し
- トラック輸送から鉄道輸送へのモーダルシフト

また、社団法人日本ロジスティクス協会の資格講習会へ、エプソンロジスティクスの社員を講師として派遣するなどのサポートも行っています。

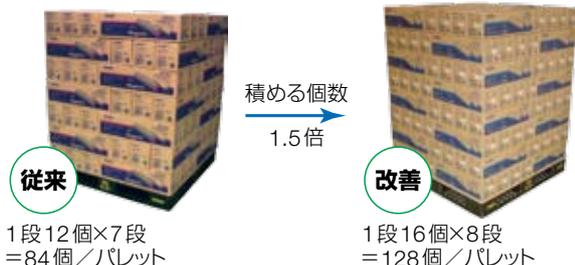
様々な工夫がこらされた梱包材

トナーカートリッジの減容化梱包

レーザープリンタのトナーカートリッジの梱包箱について、構成部品の見直しを行い、オール段ボール化・減容化を実現しました。輸送時の効率が上がり、環境負荷低減にもつながっています。

1段12個×7段
＝84個／パレット

積める個数 1.5倍

1段16個×8段
＝128個／パレット

カスタマーゼロエミッション活動の推進

エプソンサービス(株)(長野県)では、宅配業者を通じて修理品のやりとりをする際、お客様のもとでゴミを出さず、梱包の手間もおかけしない「環境デリバリーパック」サービスを展開しています。

輸送時に使用する「e-Starpack」の特長

- 特殊フィルムにより、緩衝材が不要。修理品は中空に浮かせて輸送するため、衝撃などに強く安全
- 梱包作業が早くて簡単(従来の5分の1)
- 古紙100%使用
- 耐水性・耐久性に優れ、繰り返し使える

上パッド　環境対応型梱包箱　フタ
修理品
下パッド　外箱　特殊フィルム

地球を友に

お客様のお手元で環境負荷を減らす商品での取り組み

使用時の環境負荷低減

お客様が意識しなくても
環境負荷を減らせる商品をお届けする

エプソンの商品は、お客様のもとでエネルギーを消費して稼働しており、使用時に生じる環境負荷は無視できないものです。

省エネ設計で作られた商品は、お客様が支払う電力コストを低減するのはもちろんのこと、商品を使うことでお客様が知らず知らずのうちに発生させている地球温暖化負荷をできるだけ小さくするという意味も持っています。つまり、品質や安全性と同様に、環境面においてもお客様に安心して利用していただける商品を作ることは、エプソンの責務です。

さらに、省エネ商品は「電池切れを気にしなくてよい」「発熱が少ない」など、利便性にも直結します。

環境負荷を低減した商品がさらに普及し、社会がもっと便利に、もっと安心できるものになるよう、エプソンはものづくりをさらに強化していきます。

お客様への告知

商品を理解して選んでいただくための
コミュニケーション活動

お客様が商品を選ぶ際に、性能やデザインはもちろん、商品の環境配慮も判断材料としていただけるよう、エプソンは様々なメディアを通じて環境に関する情報を発信しています。

商品カタログでは、消費電力などの商品の環境性能や、インクやトナーのカートリッジ回収のお知らせなどの環境活動ページを設けています。

また、Webでも「エプソンの環境活動」ページを設け、環境保全に対するエプソンの姿勢や施策、商品の環境性能情報を紹介しています。さらに、調達先の皆様に向けて調達の方針を公開したり、使用済みパソコンやカートリッジの回収を呼びかけるページも設け、広く告知をしています。

エプソンの環境活動
http://www.epson.jp/ecology/

インクカートリッジで進む、様々な環境配慮

大判インクジェットプリンタのカートリッジと個装箱

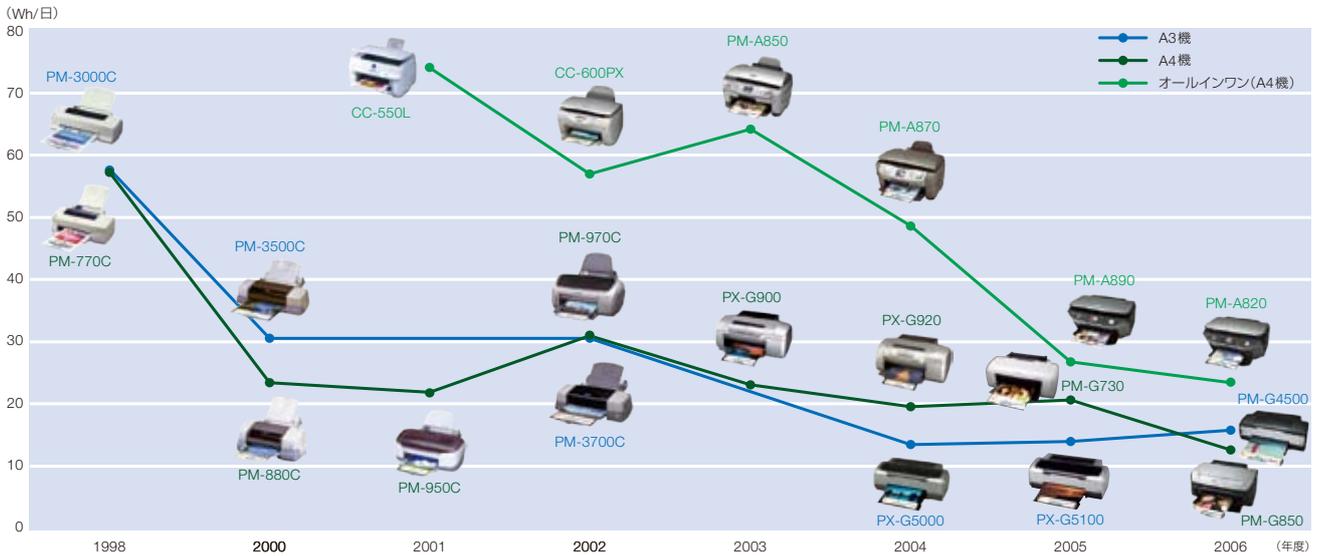
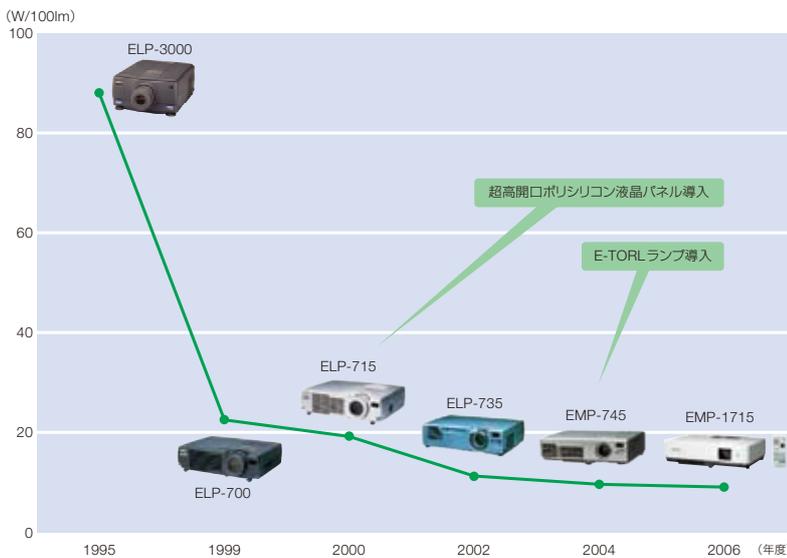
大判インクジェットプリンタのインクカートリッジ個装箱は機種、色、発売国の仕様などで何種類も用意していましたが、2006年12月出荷分から世界共通タイプに統一。再生紙100%の茶箱にモノクロ印刷をし、7カ国語を併記しているのが特長です。

また、インクカートリッジは、これまでグレーに着色していたものをナチュラルカラー化して添加する着色剤をなくしました。製造時の成型工程エネルギー使用量削減によりCO_2排出量を約50%削減し、また汎用性が増して材料のリサイクル性向上が見込めます。

インクカートリッジにバイオマスプラスチック導入

当社はインクジェットプリンタメーカーで初めて、大判インクジェットプリンタのインクカートリッジ部品にバイオマスプラスチックを採用し、量産しました。このバイオマスプラスチックとは、トウモロコシやジャガイモのでんぷんを加工してできる「ポリ乳酸」を主原料にしています。植物由来のバイオマスプラスチックは石油資源の消費削減に役立つとされ、注目されています。

今回は、インクの残量を検知する機能を持った1部品のみの採用となりましたが、技術部門が商品の環境配慮により一層の関心を抱くきっかけにもなり、大きな意義のある取り組みとなりました。

インクジェットプリンタの1日当たりの総消費電力量比較（年度推移）

プロジェクターの100ルーメン当たりの稼動時消費電力

A3機並みのコンパクトサイズを実現したA2対応インクジェットプリンタ

インクジェットプリンタ「PX-5800」は、省スペース設計・軽量化に力を入れたモデルです。梱包サイズも小さくなり、10トントラック1台でPX-6500の48台に対して220台を運ぶことができ、輸送効率が約4.6倍向上しました。

FSC認証紙を使用したフォトマット紙の販売

当社およびエプソン販売は、2007年3月、国際的な森林認証制度であるFSC認証（Forest Stewardship Council：森林管理協議会）におけるCOC認証（Chain Of Custody：加工・流通過程の認証）を取得しました。

地球環境保全の観点から、プリンタ事業者として、環境・社会・経済的に持続可能な森林管理を推進すべく、FSC認証紙のインクジェットプリンタ専用フォトマット紙の商品化を行い、日本にて2007年より先行販売を開始し、順次商品および地域の拡大を図っていきます。

➡参照 P 32／紙製品調達基準書

フォトマット紙のパッケージと、FSC認証のマーク

地球を友に

使い終わったあとの商品にも責任を持つ 回収・リサイクル活動

商品の回収・リサイクル

自主的な取り組みを積み重ねて 回収・リサイクルを推進

循環型社会を築くためには、企業・行政・消費者の連携のもと、使用済み商品の処理に対処していく必要があります。エプソンでは世界各国・地域の法規制動向や消費者ニーズを把握しながら、使用済み商品の回収・リサイクルシステムを構築しています。

■日本での取り組み

「資源有効利用促進法」に基づき、家庭や法人の使用済みエプソン製パソコンを回収し、再資源化しています。また、1999年から他社に先駆けて法人向け使用済み情報機器（プリンタ、スキャナ、プロジェクター、POSシステムなど）の自主的な回収・リサイクルを進めています。2006年度の市場回収量は95.3トンで、資源再利用率は68.9%となっています。

これらの回収した使用済み商品から取り出した一部の金属は、エプソンアトミックス（株）（青森県）で溶融・加工されて時計のケースやバンドに、プラスチックは再生材として新たなプリンタの部品にと、自社商品から自社商品に戻すクローズドリサイクルの取り組みを積極的に展開しています。

■世界各国での取り組み

リサイクルに関する法律は世界各国で改正の動きが起こっています。エプソンは適切に対応できるよう、グローバルで体制を整えています。EUではWEEE指令（廃電気・電子機器リサイクル指令）により、メーカーに対して回収・リサイクルの仕組みづくりと費用負担が義務付けられ、EU加盟27カ国で国内法の整備が進み、順次施行されています。エプソンは各国の仕組みに対応しながら、提携したリサイクル業者に情報提供を行っています。

カートリッジの回収・リサイクルは、現在世界19カ国で行っています。欧州では、Webサイトを利用したTCCP（Toner Cartridge Collection Program）を12カ国で展開し、さらに2007年度は郵便制度を利用して使用済みカートリッジを1個から回収する活動を開始します。

完成品の5極地域ごとの回収量年度推移

インク／トナーの5極地域ごとの回収量年度推移

トナーカートリッジと社会貢献を兼ねたフランスでの取り組み—Mission Coeur de Toner

Epson France S.A.（フランス）では、回収トナーカートリッジ1本につき1ユーロをフランス赤十字に寄付するという活動を2006年5月より開始しています。2006年度は120,000ユーロを寄付することができました。2007年度は他の欧州各国での同様な活動の展開を検討しています。

活動のステッカー

純正再生インクカートリッジを開発

当社は、自然環境との調和を最も重要な経営課題と位置付け、環境と経済の共存の実現と持続可能な社会を目指した環境経営を実践しています。現在大きな問題となりつつある廃棄物の減量を目指すとともに、回収した使用済みインクカートリッジにインクを再充填して、お客様にご満足いただける高品位な印刷を実現する再生インクカートリッジを開発しました。2007年5月よりエプソン販売のネットショッピングサイトで市場投入されています。

Web 再生インクカートリッジ
http://www.epson.jp/recycleink/

リサイクル品の品質を維持するために

今回、インクカートリッジの再生·量産化技術の確立と合わせ、エプソンの品質基準を厳密に遵守する品質管理を実行することによって、機能·品質ともにエプソンの新品インクカートリッジと同等の性能を確保した再生インクカートリッジ（32系インクカートリッジ）が生まれました。

ベルマーク運動と使用済みインクカートリッジ

子供たちの支援と環境意識の向上を目指して

エプソン販売(株)（東京都）では、2004年6月から、ベルマーク運動と連動したインクカートリッジ回収を、また2005年3月からは対象をトナーカートリッジにも拡大して回収を続けています。

プリンタの普及とともに、大量に排出されるカートリッジ。その回収はエプソンの社会的な責任です。以前から全国の家電量販店の店頭などに回収ポストを設置してきましたが、より回収率を高めるとともに、子供たちにリサイクルに関心を持ってもらいたいという思いから、学校で回収する仕組みを作り上げました。現在では全回収量の36％がベルマークによるものです。

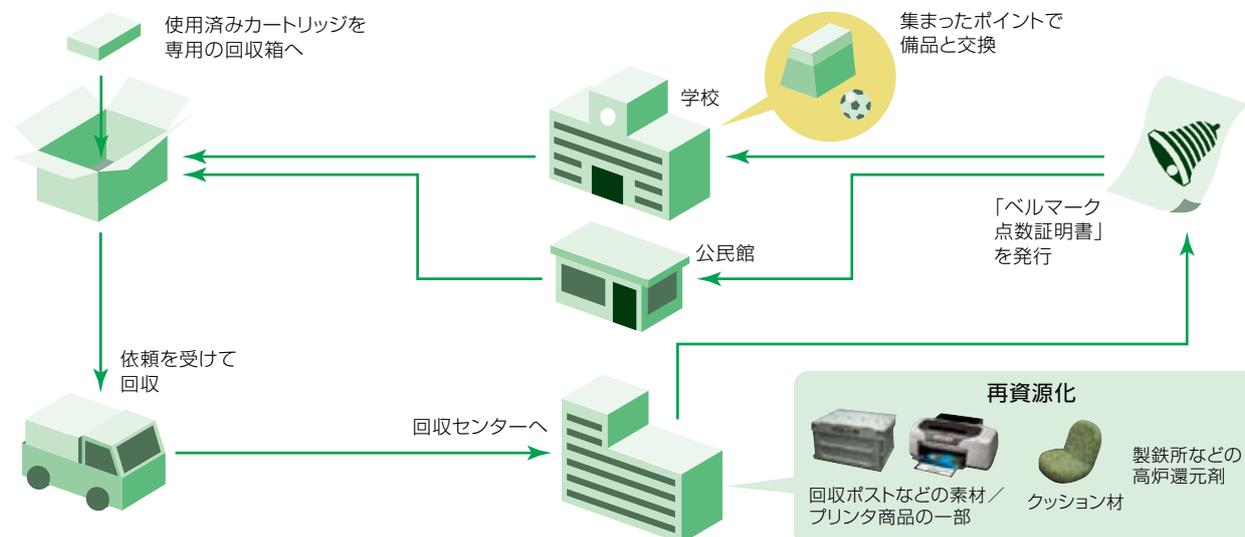
集まったカートリッジは回収センターへ回収し、カートリッジの種類によってポイントを付与して、「ベルマーク点数証明書」が発行されます。

初年度4,000校に設置した回収箱は、2007年3月現在で10,000校にまで拡大しています。2万校に設置するという目標に向けて取り組みを進めていきます。

また、2006年4月からは、公民館でもベルマーク運動と連動した回収箱を設置し、地域社会でのリサイクル運動としての定着を目指しています。

回収したカートリッジの再資源化

集められた使用済みカートリッジは、前項で紹介した「純正再生インクカートリッジ」として再び市場に出回るほか、分解·分別され、再生素材として生まれ変わり、全てが無駄なくリサイクルされています。

使用済みカートリッジがベルマークポイントになるまでの流れ

地球を友に

環境配慮を経営の軸に据えた「環境経営」を支える仕組み

社員一人ひとりが取り組む不要箇所の消灯

環境マネジメントシステム
PDCAサイクルを回して継続的な改善を図る

当社では、環境活動を経営の重要戦略と位置付け、中期(3年ごと)と単年度の環境総合施策を定めています。これを受けて推進組織(各事業部門、本社部門、国内外関係会社)でそれぞれに環境計画を策定して活動を行い、遂行状況は内部評価(年に1〜2回)で点検・是正しています。

環境マネジメントシステムの運用には、ISO14001を活用し、PDCA(Plan→Do→Check→Action)のサイクルを回して継続的改善を図っています。

エプソンでは、国内外の主要な製造系/販売系/サービス系の拠点全てでISO14001認証取得が完了しています。

環境活動の推進体制は、下図のようになっています。

エプソンの環境活動推進体制図

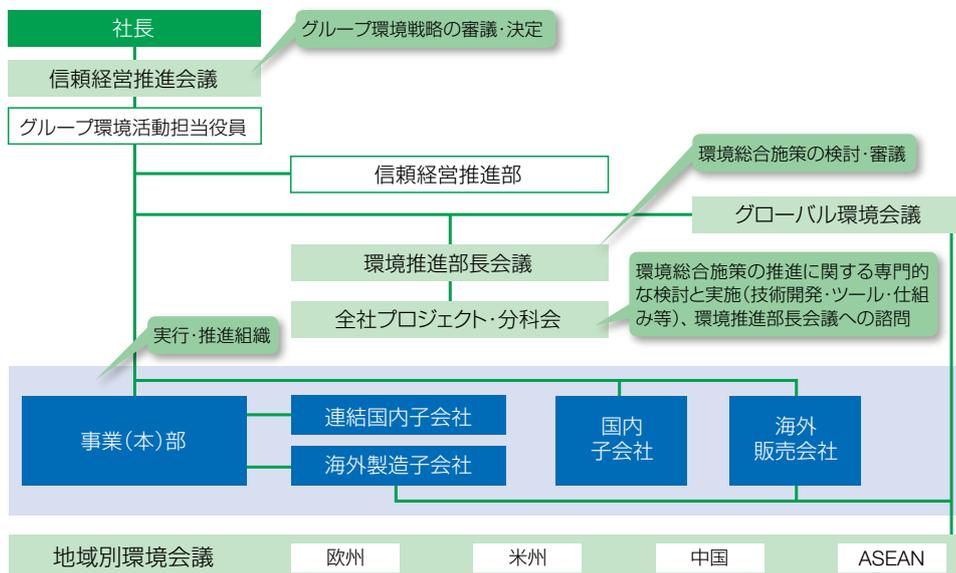
環境リスクマネジメント
継続的なリスク低減に向けて取り組む

エプソンの事業活動によって環境汚染が生じることがあれば、それはエプソンの経営のみならず、周辺住民の皆様や国・地域、グローバルに多大な損失や悪影響をおよぼしかねません。そこで、環境汚染の防止に関する全社統一の規程・基準を定め、考え方や法の遵守を徹底してきました。

各推進組織では、ISO14001を活用し、基準値の逸脱や環境に関する苦情・事故が起こる危険性(リスク)を洗い出し、評価結果に基づいた対策を打ち、継続的なリスク低減に努めています。

環境教育
社員一人ひとりに環境への意識を根付かせる

社員が業務のなかで環境を意識して働くためには、一人ひとりが会社生活のみならず家庭生活でも「環境問題を自分の行動の判断軸の一つとして位置付け、環境問題解決の行動をとれるようになる」ことが重要であると当社では考えています。その実現に向け、環境問題の正しい理解と具体的な実践活動を促進する環境教育を実施しています。

「階層別教育」は全社員必須で、一般社員から管理者まで、自分の職務に応じてどのように環境問題にかか

わるべきかを理解し、行動することを目指しています。そのほか、職務に応じて必要な技能を身に付ける「専門教育」、イントラネットや社内報での情報提供を通じた「啓発・促進」を合わせた3つの柱で、取り組みを進めています。

2006年度の環境教育の実績

ISO14001環境監査人教育　190人（累計 1,884人）
LCA基礎教育　31人

E-ラーニング
e-環境基礎教育（自然とともに）　2,730人
e-環境基礎教育II（2006年度版）19,311人
e-地球環境技術（環境関連法規）　2,664人

環境会計
環境保全コストと効果を定量的に把握・評価

当社では、環境経営を推進するために、環境保全コストと効果を定量的に把握し、評価した結果を、当社の定める環境総合施策に対応した分類で報告しています。

集計範囲は当社および関係会社37社※（国内18社、海外19社）です。

※ISO14001認証を取得し、かつ出資比率50％超の関係会社のうち、環境会計データを収集している関係会社を集計対象としています。また、海外の非製造系関係会社については、地域統括会社（3社）のみ集計対象としています。

当社の環境教育体系

■環境会計集計定義

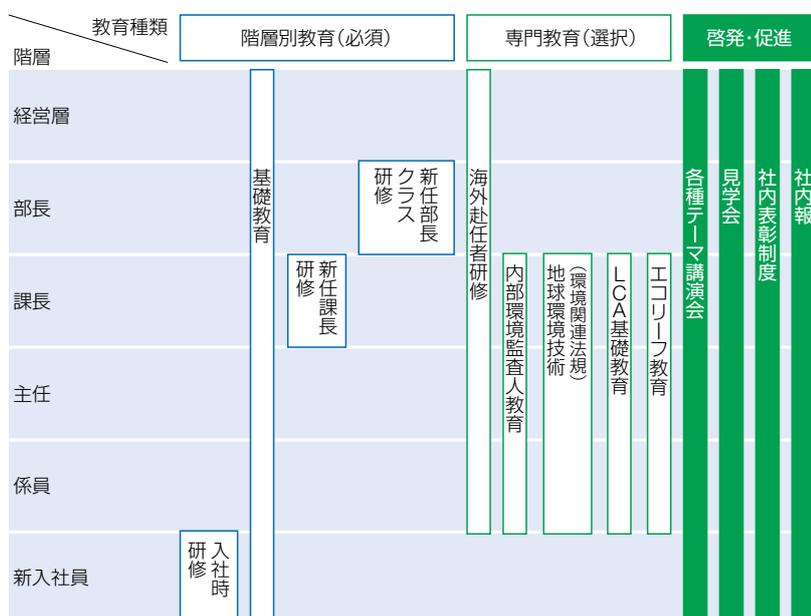
2006年度の集計では、当社における環境保全活動の変化への対応および集計業務の効率化を目的に、以下のとおり集計定義を変更しています。

①環境保全コストおよび効果の集計分類の変更
（環境負荷削減および地域・社会貢献活動を主とした分類項目への変更）
②環境負荷削減活動および管理・貢献活動に直結したコストおよび効果の把握

※集計定義の変更に伴い、2006年度の集計結果において、2005年度以前の環境保全コストおよび効果の集計結果とは異なる数値となっています。

■2006年度の集計結果

環境保全投資は10億円で、そのうち82％を公害防止および地球温暖化防止関連への環境保全投資が占めています。地球温暖化防止関連投資においては、工場系基礎設備の新規導入または更新の際に、省エネルギー性を重視したことにより、環境保全投資の多くの割合を占める結果となりました。

環境保全費用は201億円で、このうち環境保全のための研究開発費用が82％を占めています。また、この環境研究開発費のうち、環境に配慮した商品開発が90％を占めており、環境商品の創出に注力した結果となっています。

経済効果は、省エネルギー、環境負荷化学物質使用量削減および水リサイクルなどにおいて把握しており、その効果額は19億円となりました。

Web 2006年度の環境会計集計結果（詳細）
http://www.epson.jp/csr/report/

環境保全コスト・効果表

（億円）

	2006年度
環境保全投資	10.5
環境保全費用	201.9
経済効果	19.4

対話 dialogue

個性を尊重し、総合力を発揮する［社員とエプソン］

仕事でも家庭でも、いきいきと働ける毎日を支える育児関連制度

会社では一人の「人財」として責任を負う社員は、
家庭に戻れば「家族の一員」という顔を持っています。
その両方が充実することで、やりがいや日々の原動力が生まれてくるとエプソンでは考えています。
育児休暇を取得した経験を持つ「母」でもある社員たちが、
仕事と家庭の双方に影響を与える「エプソンの働きやすさ」について語りました。

職場では当たり前のこととして受け入れられている育児休暇

倉島　私は子供が3人います。3人とも育児休暇を取得し、短時間勤務もそれぞれの子供が3歳になった後の3月まで取得してきました。

宮澤　やはり3人の子供がいて、ちょうど育児休暇制度ができたころで、3人とも1年間休職しました。夫の両親のフォローや同居を始めた経緯もあり、短時間勤務を使わずに、休職復帰後はフルタイムで働いています。

寺澤　私のところは、7歳と4歳です。それぞれ育児休暇を取り、復職した後も短時間勤務で働いていました。昨年度はいったん通常勤務に戻りましたが、この1月から短時間勤務が6歳まで使えるようになったので、また利用しています。

武井　4歳と1歳の子供がいます。今年の2月下旬に育児休暇から復帰し、現在は2時間の短時間勤務をしています。4歳の子は幼稚園に通っているのですが、長時間保育に対応しているので、16時ごろに迎えに行き、そのあと託児所に1歳の子を迎えに行ってから帰宅しています。

倉島　子育てには家族の協力がもちろん必要ですが、一方で職場の協力はいかがですか？

宮澤　育児休暇を取っている人が常に職場に1人か2人はいるという状況なので、フォローはみんなでやっていきましょうという雰囲気があります。また、復帰した際の仕事の分担も含めて、日常の仕事がきちんと回っています。子供が病気になったときなど、快く後のことを引き受けてくれますので、とても恵まれていると思います。

寺澤　職場で私以外に2人ほど短時間勤務をしており、状況は理解していただいています。仕事の内容も、納期の厳しい業務を単独で行うことはなく、自分で調整できる形でやらせていただいているので、その点では本当にありがたいなと思っています。

左ページ写真（左より）
宮澤 容子　研究開発本部 分析リサーチセンター 解析評価グループ
寺澤 悦子　半導体事業部 IC設計部 IC基盤グループ
武井 悦子　研究開発本部 分析リサーチセンター 解析評価グループ
倉島 明子　人事部

さらに詳しい対話会の様子は、webサイトでご報告しています。
http://www.epson.jp/csr/

武井　宮澤さんと同じ職場ですが、戻ってきたときに本当に自然に復帰できるように迎えていただいたので、それがすごくありがたかったです。

コミュニケーションとやる気が仕事と育児の両立を支える原動力

倉島　エプソンは、育児休暇後の復帰率がとても高いんですよ。2005年度は復帰率が100%だったんです。会社のなかにそういう雰囲気が根ざしているのかな、と。休んでいる間の職場とのコミュニケーションはどうでした？

宮澤　私のころはまだ制度が始まったばかりだったので、不安を感じた人はいたと思います。今は、事前面接があったり、休職中に職場から定期便を送ったり、人事異動などの情報をメールで知らせていますね。

武井　私のときは、月1回庶務の方が人事異動や組織変更など、結構こと細かに書いて送ってくれました。

寺澤　私の休職中は個人宛書類などを送ってもらったり、手紙などで情報を教えてもらっていたので、不安にはなりませんでしたが、部や課の情報が気になるという方には、週に1回まとめられる業務レポートが送られていましたよ。

倉島　制度を使う人が増えるとともに、職場の中でも常時休職されている状態が自然になってきて、「こうしたほうがいいんじゃないのか」といった話が出てきているのではないでしょうか。

宮澤　周りに制度を利用している人がいると取りやすいですよね。でも配置も重要かもしれません。女性が1人しかいなかったらちょっと取りにくいかもしれません。最近では男性が取っているケースも見受けられるので、もっと普及するといいと思います。

1回目の休職の時、復帰するかどうか悩んだんです。上司との面談で「辞めるかもしれない」と弱気になっていたんですよ。そのとき夫に「長い目で見れば仕事は持っていたほうがいいから、ちょっとでもいいから出てみなさい」と言われたことと、上司の説得もあり、復帰しました。職場で待っていてくれている人もいて。仕事があるっていうのはいいものですね。

寺澤　私もやはり、家にいたほうがいいのかなと思ったこともありましたけど、その時点で辞めたとしてもある程度子供が大きくなったら働くことになるから、数年間を乗り切れれば、というのがありました。

武井　今年2月に戻るときに、戻りたくないとずっと思っていましたが、戻ったら「待ってたよ」と皆さんが言ってくれました。家に帰ったら子供との時間を大切にしてあげたいと思えるのは会社で充実しているからだと思います。

倉島　こんなサポートがあったら今よりもっと良くなるかなというのは何かありますか？

宮澤　託児所が会社にあったら楽になりますよね。送り迎えは場所が離れていると大変ですし、会社の近くにあればお昼休みに様子を見に行くこともできるし。

武井　会社の敷地内に託児所があったらどんなにいいだろうかってみんなでよく言ってます。

寺澤　短時間勤務は小学校入学までと期間延長となったのですが、やはり小学校に上がってからも大変です。小学3年生くらいまでの間、短時間勤務が使える制度ができたらいいなと思います。

武井　女性は子供を育てる間フルで働くというのは厳しいので、その分定年を1年とか2年とか延長する仕組みがあったらいいなと。みんな「自分は3、4年休んでもいいわ」と安心して、子供を2人とか3人とか持てるのではないでしょうか。

倉島　休暇を取った期間だけ定年が後ろに延びる仕組みですね。私は、最初に育児休暇を取ったときには感じなかったのですが、3回取った後に感じたのは、自分が会社から遅れちゃったな、ということ。会社がどんどん変わっていくし、制度や仕組みも変わっていくなかで焦りを感じたんですね。子供を育てるってことだけで考えると休職をもっと長くとか、短時間勤務をもっと長くとか思うんですけれど、その辺のバランスを取るのが難しいと、今感じています。課題は感じつつも次世代育成という観点から、これから取り組んでいきたいと考えています。女性だけでなく男性も育児にかかわっていけるような、かかわっていきやすい風土をつくっていきたいですね。

個性を尊重し、総合力を発揮する

かけがえのない一人ひとりの社員に「能力を最大限伸ばし活かす環境」を提供する

人財ビジョン

「個」を最大限に活かすための方針と組織づくり

エプソンでは、社員一人ひとりを「人財＝企業が社会から借りている資産」と考え、ともにビジョンを共有し、成長の原動力となるよう自立と成長を促すとともに、「個」を最大限に活かせる組織づくりを進めています。

社員として守るべきことは「企業行動原則」とそれをもとにした「社員行動規範」によって整理し、各社員に配布し、それぞれの業務に合わせた研修や職場での取り組みを通じて、浸透と啓発に力を入れています。

また、2004年度に制定された「人財ビジョン」では、社員一人ひとりがビジネスプロフェッショナルを目指すことを明文化しました。ここでは、個人と組織がそれぞれにモチベーションを持って仕事に臨み、お客様に高い満足を提供するための行動や心構えを示しています。

さらに2006年度には、人材育成・組織風土改革のポイントを示した社長通達が出されました。このなかでは、全社的な重点課題として、管理者層における『仕事を通じて人を鍛え、育てる』マインド、人間力、マネジメント力の向上と、全社員一人ひとりが職能ごとのビジネスプロフェッショナルを目指し、常にチャレンジし続けることがあげられています。

具体的には、課長・部長等の管理職層への研修の強化を継続するとともに、その後任者・後継者の育成にも注力しています。また、本社だけでなく各事業部内にも人材育成組織を設置し、事業部ごとの特色を活かしながら必要な人材を育成する体制を目指します。

人材育成・教育

組織と個人を活性化させるための機会の提供

エプソンは、成長意欲のある社員にはチャンスを与え、活躍の舞台を提供する会社でありたいと考えています。2004年度から始まっている「ビジネスプロフェッショナル育成プロジェクト」では、バリューチェーン全体像を理解し、顧客価値を創造できるビジネスプロフェッショナルに求められる「機能・役割」の

お客様の信頼と喜びを生み出すための、人事施策とあるべき社員の姿

エプソンの考える「ビジネスプロフェッショナル」とは…常にお客様の視点に立ち、新たな課題を掘り起こして積極的に解決しようとする人財。お客様に満足いただける商品・サービスを生み出すための「業務プロセスの最適化」と「業務の質の向上」ができることが重要。

顧客価値の創造

ビジネスプロフェッショナル
人が育ち、個人の創造と挑戦（活き活きと働いている）が常に行われている
個々人の能力

価値あるリーダー
組織としての成果が最大限引き出され高い成果が継続的に創出されている
管理職の能力

エプソンの考える「価値あるリーダー」とは…誰からも信頼され、誠実さと何者にも屈しない気概で率先して行動し、やり遂げる姿勢を持ったリーダーのこと。具体的な行動は、2000年に制定したグループ行動指針「価値あるリーダーの行動」で規定。

人財ビジョン・信頼経営

評価・処遇
処遇制度

育成・研修体系
人材育成

配置・雇用
人材活用

洗い出しならびにミッションを遂行できる能力の明確化を、会社全体、各事業部で行ってきました。2007年度からは、これをもとに定義した能力を反映させた顧客価値創造人材の育成モデルの策定に着手します。

また、団塊世代の大量退職による「2007年問題」に注目が集まっていますが、当社では、2009年から2010年に大量退職の時期を迎えます。そのため、スムーズな技能伝承を視野に入れ、定年退職後の再雇用や、後進を指導できる現場支援のファシリテータ募集などの取り組みを始めています。

■自律活性度調査の実施

エプソンでは、社員一人ひとりがビジネスプロフェッショナルを目指して成長感を感じているか、組織が活性化しているかを測る指標として、これまで実施していた「ES(社員満足度)調査」に代わる「自律活性度調査」を開発しました。この「自律活性度調査」を毎年1回実施することにより、社員と組織の自律・活性化を阻害している要因を探り、自律・活性化を支援する取り組みを行なっています。

多様な社員の活躍の場

あらゆる差別や不当労働を排除する

エプソンは、人事面でのあらゆる差別や不当労働を全世界で排除・撤廃します。2004年には国連グローバルコンパクトにも署名し、国際社会に対して姿勢を明確にしています。さらに2005年に制定した「人権と労働に関する方針」では、人権の尊重、ハラスメント排除、あらゆる差別の排除、児童労働や強制労働の禁止などを明文化しています。2006年度における当社ホットライン(遵法、セクハラ、パワハラ)に寄せられた相談件数は46件で、個人情報を厳守しながら対応を行っています。

また2005年度から、各国の製造系現地法人における倫理・人権・労働環境について、エプソン独自のチェックリストを用いて現状のレベルを把握し、不当労働が行われていないことを確認しています。

育児休暇取得者数の推移

年度	育児休暇取得者数				介護休暇取得者数
	全体	女性	女性の取得率※	男性	
2006	69	68	97%	1	2
2005	77	74	100%	3	6
2004	71	71	99%	0	5
2003	86	85	98%	1	3

※育児休暇取得者数／制度対象者数
制度対象者:本人に子供が生まれ、育児休暇が取得可能になった者

■ワーク・ライフ・バランスへの取り組み

当社は「私たちのめざす働きかた・働く風土」を労使協定で定め、「ワーク・ライフ・バランス」について重点的に取り組んでいます。

長時間労働の防止策として、2006年度から自己申告制による「勤務時間」管理を、社員が「在社時間」を入退出カードで記録する方法に変更しました。毎月、在社時間の集計結果を各個人にメールで配信し、自己管理を促しています。2007年度中に、全事業所と主要なグループ会社を対象に「在社時間」管理を浸透させることを目指しています。

もうひとつの取り組みは、次世代育成支援の観点も含めた育児・介護休暇制度のさらなる充実です。具体的には「短時間勤務を6歳の4月末までに延長(以前は3歳の3月末まで)」「育児休暇の一部を有給化」「医療休暇の適用事項を拡大(自分の病気・怪我や家族の介護だけでなく、学校行事にも医療休暇が適用可能)」などの制度変更を行いました。これらの全ての制度は、男女平等に適用されています。

■女性の能力発揮促進

当社は、創業当時から雇用面や評価面において性別を意識させない風土があり、男女雇用機会均等法等の動きにも早くから対応してきました。1983年には男女の賃金格差を完全に廃止しました。一般職・総合職の区別はなく、ジョブチャレンジ制度(入社後数年たつと、希望の部署・地域への異動を申請することが可能)や海外研修にも多くの女性社員が参加しています。出産・育児休暇後の復職率は2006年度は94%です。このような取り組みの結果、女性の勤続年数は20.6年と男性の17.3年を上回っています。

■障がい者の雇用促進

当社では、様々な障がいをお持ちの方々の採用を積極的に進めています。「本人の適性に合った仕事を提供する」という方針を軸に、多くの職種での採用を行っています。

当社の本社・事業所での採用のほか、特例子会社エプソンミズベ(株)でも多くの方が活躍しています(48ページ参照)。こうした取り組みにより、2006年6月時点でのグループ(適用)障がい者雇用率は2.01%となっており、法定雇用率の1.8%を0.21ポイント上回っています。

2007年5月には、Suzhou Epson Co., Ltd.(中国)が障がい者雇用を目的とする防塵服クリーニング部門を設立しました。これは中国国内における外資企業では、初めて障がい者のために設立した雇用部門です。2006年8月に準備室を設立し、職場環境の整備と採用予定者の教育を進め、18名の障がい者を採用し、稼働しています。

またドイツでは、社会貢献活動の一環として障がい者の就業支援を行っています(60ページ参照)。

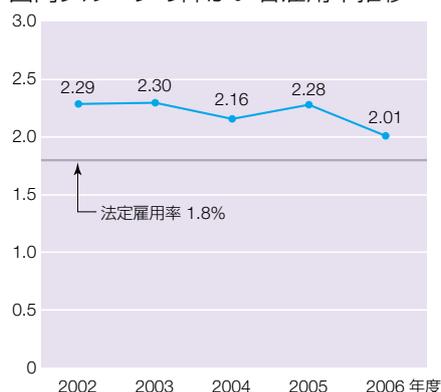
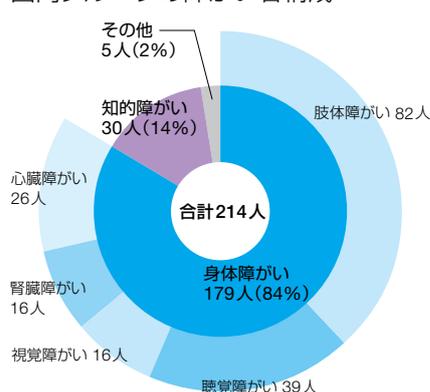
労使創造

労働組合とのコミュニケーションでつくるよりよい会社

セイコーエプソン労働組合では、会社とともに課題を協議し、対策を講じていく姿勢を「労使創造」と位置づけています。次世代育成支援や再雇用、賃金、自律活性化、長時間労働の防止等、様々なテーマについて労使間で委員会を設置し、課題解決に努めています。

2006年度は「次世代育成支援」を重点課題とし、答申書を作成するなどの働きかけを行っています。また、限られた事業部でしか行われていなかった労使共同の「職場懇談会」を、2006年度は全社で実施するよう働きかけました。管理職と職場の代表が出席し、職場の課題やモチベーションの問題、具体的な業務の課題などについて本音で話し合う定期的なコミュニケーションの場として定着しつつあります。

Suzhou Epson Co., Ltd.の防塵服クリーニング部門の作業風景

国内グループの障がい者雇用率推移

国内グループの障がい者構成

主な福利厚生制度

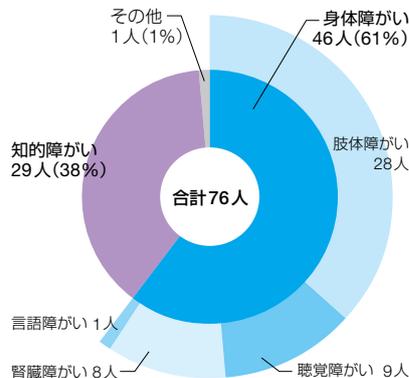
分野	制度の内容
育児	育児休暇、育児短時間勤務、在宅保育サービス割引券
介護	介護休暇、介護短時間勤務
老後	退職金(確定拠出年金制度、確定給付企業年金制度(年金基金))、財形年金貯蓄奨励金　など
健康	私傷病休職、企業内理療(マッサージ)、医療休暇、傷病手当付加金、延長傷病手当付加金、出産育児手当付加金、出産手当付加金、人間ドック補助、脳ドック補助、リハビリ休職　など
教育	国家試験合格助成、自己啓発目的の教育受講、業務上の通信教育受講、自主研修会助成、社外講習会・講演会
住宅	社宅・独身アパート貸与、住宅財形貯蓄、住宅財形融資、住宅金融融資　など
異動	社宅. 独身アパート貸与、転勤手当、帰宅連絡交通費、別居手当、留守宅管理費、寒冷地手当、教育費補助　など
出張	国内出張日当、海外出張日当、海外出張支度金、海外出張予防接種、社有機(長野県内事業所—東北エプソン、エプソンイメージングデバイス鳥取事業所間)

障がい者と共に生きる「ノーマライゼーション」を実現する

セイコーエプソンの特例子会社「エプソンミズベ」

エプソンミズベ（株）は、1983年の設立時に15人でスタートし、現在は6拠点・130名
（うち障がい者76名、他グループ会社からの出向者を含む）が働いています。

3つの事業で働きやすい環境づくり

エプソンミズベの事業は大きく3つに分けられます。個々の障がいに適した職務を開拓・確保するとともに、仕事の進め方や職場運営、職場環境の整備に社員のアイデアを活かしています。

製品部

基盤の実装、レンズの加工、ランプ組み立てなどの各種電子機器・情報機器・精密機器の部品組立検査、ケースやICチップトレーの洗浄を行います。

オフィス・サービス部

DTP編集や印刷、コピーその他の事務サービスを担当し、エプソン社員の名刺も印刷しています。2005年4月より長野県・茅野駅前の「電脳ひろばベレック」に開設したショールームで、一般のお客様向けのプリントサービスも行っています。

クリーン・クリーニング部

エプソンで使用される防塵衣類のクリーニングを行います。知的障がいのある社員でも作業がしやすいように、職場と持ち主を特定するためのアルファベットと数字を組み合わせ、帽子や衣類に記入してあります。

様々な障がいに対応するための制度

- 人工透析者のために、週3日、通院治療のための特別早退を導入
- 業種や障がいの種類に配慮して休憩時間を設置
- 指導やコミュニケーションの体制・方法に配慮
- 社内に障がい者職業生活相談員の有資格者を増員
- 朝会や連絡会などでは手話を活用
- 知的障がい者の家庭と連携するための連絡ノートや保護者会の導入

作業環境や施設環境の整備

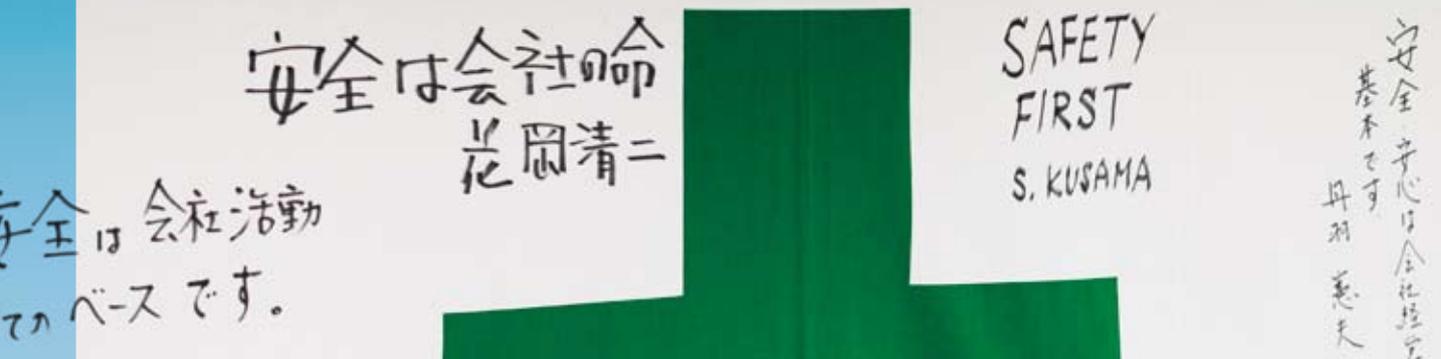
- 車いすでも使いやすい作業台の高さやレイアウトを工夫
- 洗面台や障がい者用トイレで角度を調節できる鏡を設置
- 駐車場・玄関からオフィス内までバリアフリー通路
- 機械装置の運転、停止、異常をわかりやすくする動作表示ランプ
- 危険表示や案内は、館内放送と、電光掲示板で表示
- 食堂の配膳台やカードリーダーは車いすでも使いやすい位置に設置

東北エプソンの特例子会社「エプソンスワン」

東北エプソン（株）（山形県）では、知的障がい者の雇用を促進するため、（有）エプソンスワンを設立し、2002年3月より、東北エプソンのクリーンルームで使用している防塵作業着のクリーニング事業を開始しています。エプソンスワンは山形県初の特例子会社として、厚生労働大臣の認定を受けています。

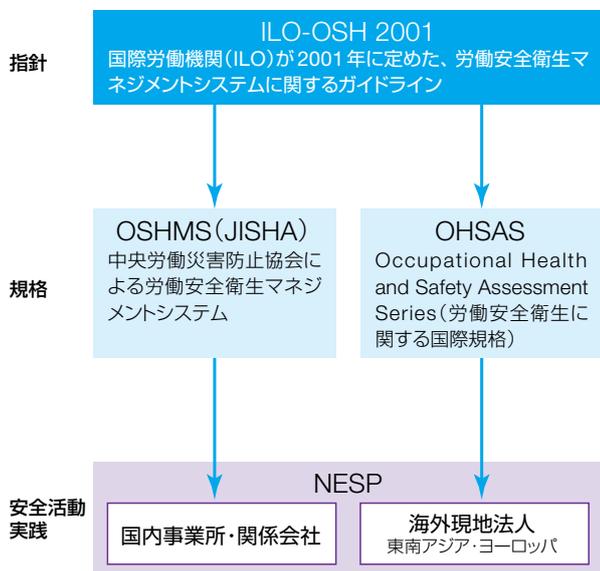
特例子会社とは…「障害者の雇用の促進に関する法律」に基づく障がい者雇用率は、原則として個々の事業主ごとに課せられますが、障がい者の雇用に特別の配慮をした子会社の設立が一定の要件を満たしている場合、その子会社に雇用されている労働者は親会社に雇用されているものとみなして、親会社の障がい者雇用率を計算することができる制度です。

個性を尊重し、総合力を発揮する

安心・安全な製品を作る職場環境を安全に保つための労働安全衛生

労働安全衛生の考え方
世界同一水準で労働安全衛生活動を推進する

当社では、2000年度より独自の労働安全衛生マネジメントシステム「NESP(New EPSON Safety & Health Program)」を構築し、グループ全体で運用しています。NESP活動は、国際労働機関(ILO)のガイドラインに準拠したOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)を基準に、「安全」「衛生」「防火・防災」を3本柱とし、ワールドワイドに展開している活動です。全社で統一したルールと体制により、職場の安心安全な労働環境向上を目指し、日々取り組んでいます。

NESP活動は2003年度にJISHA方式適格OSHMS基準(中央労働災害防止協会策定)の一括認定を受け、2006年度には国内16事業所で更新認定を受けました。さらに関係5社が新たに取得認定を受けて順次拡大しています。

NESPの位置付け

事故や災害のない職場づくり
海外でも安全審査を実施 トレーナーの育成も推進

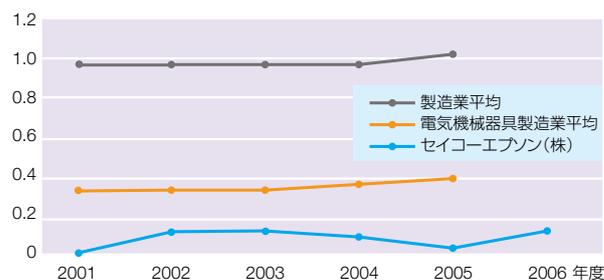
NESP活動では全事業所に対し、内部審査を定期的に実施しています。総合的な審査を実施するため、専門チーム(建物、設備、電気など)を結成して審査改善をすることにより、活動向上を行っています。

海外現地法人では、国内と同様な審査はもとより、自主的なNESP活動が展開できるように「トレーナー制度」を導入し、国内の専門スタッフを中心にローカルスタッフの養成に注力しています。

安全意識の高揚
経営トップから社員一人ひとりまで 安全意識を向上させる取り組み

■経営層による安全宣言

役員と国内・海外の総括安全衛生管理者の直筆安全旗を作成し、レプリカを全世界に配布し、トップから社員まで安全意識の向上を図っています。

労働災害度数率推移

労働災害度数率とは100万延べ労働時間あたりの労働災害による休業1日以上の死傷者数をもって表したもの

$$労働災害度数率 = \frac{休業災害死傷者数}{延べ労働時間} \times 1,000,000$$

■ワールドワイドなトップ懇談の実施

統括安全衛生管理者である担当役員が、国内全事業所はもとより全世界の現地法人を巡回し、経営トップへの安全意識の徹底を図っています。2006年度は国内13拠点、海外13法人を巡回しました。また、管理監督者の意識や現場の安全水準向上をねらいとし、現場視察、改善指導、管理監督者への基調講演を実施しています。

担当役員による講演

■第2回NESPフェアの実施

2005年度は「安全は会社の命」をテーマに第1回NESPフェアを開催しました。

2006年度の第2回NESPフェアは「来て、見て、触れて、体感しよう」をキャッチフレーズに興味ある体験型フェアに模様替えをし、1,000人を超える入場者がありました。「はさまれ体験」「静電気体験」「ガス比重体験」などの安全体験、「血液サラサラ度測定」「動脈硬化度測定」「カロリー体験」などの健康体験、「非常食の試食」「地震体験」、消防署との共同による「煙避難体験」が好評でした。また広丘、島内、松本南、富士見の各事業所でも健康フェアを開催し、安全衛生意識の向上に大きな役割を果たしました。

健康管理基本指針に基づく施策の展開

「予防」と「再発防止」に力を入れたメンタルヘルスケアの活動

2005年4月に制定した「健康管理基本方針」に基づき、目標と施策を「健康エプソン21」に掲げ、社員の自律的健康管理の浸透と会社が果たすべき安全配慮義務の活動を継続的に進めています。

2006年度においては心の健康づくりにさらに注力し、「心の健康不調」に対する誤解や偏見を払拭し、「予防・再発防止」に主眼をおいた活動を目指し、2006年11月、「メンタルヘルス方針」および「メンタルヘルス対応プログラム」を制定しました。2006年度からの取り組みとしては、5年来実施してきた管理監督者向けメンタルヘルス教育を踏まえ、セルフケアとしての気づきの促しと復職支援の仕組みづくりを進めています。

2007年3月には小冊子『メンタルヘルス読本』をグループ会社の社員・派遣スタッフに3万部配布し、さらに理解を深めるため、e-ラーニングも導入・実施しました。メンタルヘルスの基礎知識、共通理解を高めることを目的として、グループ全体で展開しています。当社では、産業医・産業看護職・心理相談員による対応や健康保険組合でも外部相談窓口を設置し、取り組みを行っています。

メンタルヘルス読本

防火・防災の取り組み

職場と地域の安全を自主的に守る

エプソンは、創業以来「火」への高い危機感を持っています。自然災害とは異なり未然に防ぐことができること、また地域から信頼される企業であるために企業から危険を発生させてはならないという社会的責任から、「自分たちの会社は自分達で守る!」をスローガンに、自衛消防団を組織してきました。現在でも各事業所に自衛消防団を配置、活動を続けています。

毎年8月31日を「エプソンの防災の日」と定め、国内のグループ全体において、大規模な防火・防災訓練を実施。さらに、事務局はNESP活動の審査に同行し、防火防災の専門家という立場から安全審査等を行っています。

防火・防災訓練

対話 dialogue

世界の人々に信頼される［調達先とエプソン］

お取引先との公正な協力関係が、より良いエプソンの事業を支える

商品の資材を購入する、エネルギーを調達する、商品を販売する、回収やリサイクルを行う。
エプソンが事業活動を行うためには、各工程で数多くの調達先企業の協力が必要です。
ここでは、エプソンと長年にわたり取引いただいている
ミヤマ株式会社のおふたりとエプソンの担当者が、取引の歴史を振り返り
相互協力の目指すものを話し合いました。

取引の歴史は、産業廃棄物の適正処理に向けた取り組みの歴史でもある

守屋　ミヤマさんとのお付き合いは、1974年に当社が諏訪精工舎として時計事業を主柱としていたころまで遡ると聞いています。諏訪湖の横にある本社事業所で、時計部品のメッキ汚泥の処理方法が見つからずコンクリート水槽を作って漏れないように保管する状況だったときに、ミヤマの南社長（現会長）にお力を貸していただき、適正な処理をしていただくことができた。それがお取引の始まりと伺っています。

阿部氏　当時の話を伝え聞くところでは、適正な処分をするため分析を行ったところ、汚泥のなかに金などの有用金属が含まれていた。有用な資源はリサイクルすればいい、というのがスタートだったと聞いています。扱うものが廃棄物だからこそ、当初から「きちんと処理してくれる」「きちんと情報をいただける」という相互理解が感じられたことで、関係が始まったのでしょうね。

守屋　ミヤマさんは法定の分析だけではなく、金属の再利用や、適正処分のための分析、結果評価を行うとともに、新たな処分方法の提案をいただいたりもしました。ミヤマさんは多くの種類の廃棄物を扱っていて、それらを商品として有効に活かそうとする姿勢があり、多くのことを学びました。

阿部氏　当時は日本の産業構造が大きく変わっていく時代で、エプソンさんも電子機器業界へ大きく転換されていくころでした。当時の廃棄物は目新しいものばかりで、その分析や適切な処理方法を見出すことに大変だったことを思い出します。しかしその試行錯誤が当社の原動力でもありました。エプソンさんからの廃棄物評価や適正処理の推進、新たなリサイクルへの展開など、未知なる分野への要請に応える中で、当社の環境技術も進歩してきました。

小野　ミヤマさんは各工場で分析室を持ち、搬出側の分析を確認するためさらに詳細な再分析をし、そこから処分方法やリサイクルの提案ができる。そしてスピーディに対処できる。エプソンとしては頼りにしています。

阿部氏　ありがとうございます。分析技術も最初からあったわけではありません。お客様からはいろいろな廃棄物の処理を依頼いただきます。提出いただいた分析データと廃棄物に差異がないか、自社の処分工場で確実な処理が可能か、処理作業上危険・有害なものは混入していないか、微量でもリサイクル可能な資源はないかなど、安全・適正・効果に結び付けるための分析技術を高めています。

左ページ写真（左より）
阿部 靖氏　ミヤマ株式会社　取締役営業本部長
井向 秀夫氏　ミヤマ株式会社　諏訪営業所所長
小野 義武　エプソンファシリティ・エンジニアリング　諏訪事業部部長
守屋 やす子　信頼経営推進部（環境担当）

さらに詳しい対話会の様子は、webサイトでご報告しています。
http://www.epson.jp/csr/

守屋　1995年の廃棄物処理法でマニフェスト制度が始まる随分以前から、同等の伝票を運用されていましたね。

井向氏　内容は現在のマニフェスト伝票とほとんど変わりません。私はミヤマに入社して20年ほどですが、入社当時から廃棄物は伝票をつけて引き受けるものだと、当然のように思っていました。お客様からお預かりした廃棄物をきちんと処理したという証明をお客様に戻すこと。その伝票運用は当社の姿勢そのものといえます。

阿部氏　「法律を守らなければ職を失う」ということを入社当初から叩き込まれてきました。そんなミヤマの思想が独自の伝票にも反映されたのではないでしょうか。

守屋　ミヤマさんでは産業廃棄物の収集運搬に携わる全ドライバーが、「特定化学物質等作業主任者」の資格を取得されたそうですね。

井向氏　ええ、ドライバー全員が資格を取得しており、中途採用のドライバーも速やかに取得できる体制を整えています。廃棄物の種類や性状が多岐にわたっており、ドライバーが化学的知識を持つことは安全な収集運搬業務に必須と考えています。また、「危険物取扱者」などの資格取得も推進しています。

守屋　エプソンでも危険有害物質を含む廃棄物を取り扱っています。是非当社の担当者向けに講演会をお願いしたいですね。

長年にわたる信頼関係から お互いの進歩につながる提案が生まれる

小野　当社では廃棄物業者の評価や社内担当者の教育・育成、契約処理など遵法上からも廃棄物管理業務の強化を進めています。遵法管理だけではない廃棄物の適正管理・有効利用についてもご協力をお願いします。

守屋　遵法は基本ですが、廃棄物の出口処理だけではなく、発生抑制や減量化、コスト削減、資源化へさらに力を注いでいく必要があります。その点で何かご提案いただけることはありますか？

阿部氏　例えば工程上から排出されるものについて、分別・集約を効率的に行うこと。それには、製造工程を遡って見極めることが必要です。例えば、あるポイントに排水処理装置を設置することで廃液処理が不要になったり、安全面や処理面での確認がとれれば同じドラム缶で保管が可能になる、というような地道ですが効率化の対応が可能です。

守屋　廃棄物は出口処理で、なかなか上流側と緊密なコミュニケーションを取りづらい。そこは意識を持って上流側と共に活動することが大事ですね。工程を作り込む段階からの事前審査などの機会を活用し排水や廃棄物への取り組み策を盛り込めば、発生抑制、減量化などにつなげることができると思います。

阿部氏　また、協力会社や仕入先、廃棄物処理・リサイクル業者まで含めた協力の輪を作っていけば、廃棄物の削減につながると思います。

小野　いただいた提案には現状で改善できることと、将来に向けての課題があります。排出事業者と業者だけでなく、仕入先、外注会社まで含めたトータルな廃棄物ガバナンスのガイドライン的な考え方が必要になると実感しました。

ミヤマ株式会社

昭和49年設立。本社長野市。廃棄物処理を核に自動車分野における環境技術、「エコドライブナビゲーションシステム」を独自に開発し、環境負荷軽減と経済効率の両立を可能にするなど、地球環境の上での良好な循環サイクルへと結び付けていくための総合環境事業を展開。環境リスク発生時には常に365日24時間営業を実施しています。
ミヤマ株式会社　http://www.miyama.net/

エプソンの廃棄物管理業務について

エプソンでは「廃棄物排出事業者としての遵法管理の徹底」と「優良廃棄物処理業者の選定」という点を主な活動目的として、廃棄物に関する教育・支援活動、事業所の廃棄物管理業務のパトロール、廃棄物業者の定期評価を実施し、廃棄物の発生抑制、減量化、廃棄物の適正管理に務めています。

世界の人々に信頼される

公平公正、共存共栄を基本に ビジネスパートナーとともに社会的責任を果たす

調達に関する方針とガイドライン

調達先との信頼関係を築き 双方の成長を目指した取引を行う

近年、グローバル企業に対する社会の目は企業単体から企業グループへ、さらにはそのサプライチェーンにまで広がり、ビジネスパートナーまで含めた形でのCSR推進に注目が集まりつつあります。

そのような状況の中、エプソンは世界各地の調達先企業と「公平公正・共存共栄」を基本とした相互信頼関係を築き、ともに発展することを目指してきました。「調達基本方針」では、調達における遵法や環境配慮といった要件を盛り込み、調達先と協力しながらCSRの推進・レベル向上を図る姿勢を明らかにしています。

それをもとに、11項目の取引条件からなる「調達ガイドライン」を2005年4月に制定しました。以降、調達先企業に対するガイドライン説明会をグローバルで18回実施しました。また、従来の評価項目にCSRの観点を追加・改定した「チェックリスト」を用いて、調達先による自己評価とエプソンによる調査を行い、共同で継続的な改善活動を進めています。

「調達ガイドライン」の内容

Web 調達ガイドライン
http://www.epson.jp/csr/procurement/

専門スタッフ教育と調達先評価

グローバルで、評価に関するCSR説明や改善活動を推進

エプソンの事業における生産拠点はアジア地域（中国、ASEAN）に多く、調達活動も活発です。そこで2005年11月、Singapore Epson Industrial Pte. Ltd.（シンガポール）内にCSR調達ASEAN分室を設置しました。また、中国分室を解消し、ASEAN分室へ集約することで、アジア地域の現地法人での専門スタッフ育成や調達先現場評価、調達先へのCSR説明を進めるための拠点として活動しています。これまでに、現地法人の専門スタッフ教育は359人が受講し、現地での調達先評価の推進力となっています。また、調達先へのCSR説明にはこれまでに558社、884人

アジア地域のサプライチェーンCSR推進体制

の方にご参加いただきました。なお、調達先評価は中国・ASEAN圏で468社実施し、これは圏内全調達先の約80%にあたります。
　エレクトロニクス業界では現在、業界団体で調達に関するチェックシートが作られるなど、グローバルで活発な動きが見られます。エプソンは、その動向を捉えながらこれまでの活動の継続・定着に基盤を置きつつ、ガイドラインやチェックリストの改定も視野に入れています。調達先からのご意見やご協力をいただきながら、活動のレベルアップを推進していきます。

Fujian Epson Start Electronics(中国)での調達先説明会の様子

元社員による不正取引と、その後の対応について

2006年6月、当社の元社員による不正取引が明らかとなりました。
関係する皆様に多大なご迷惑をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。
今回の事態を真摯に受け止めるとともに、再発防止に向けた取り組みについてご説明させていただきます。

不正取引について

　当社が2005年に受けた税務調査の中で、当社の元社員による約1億円の不正取引が発覚、これを仮装行為と認定されたことで、重加算税の対象となりました。
　この不正取引は、発注権限を持った当社の元社員が、1999年から2001年にかけて、試作部品の納期短縮活動のための支出を別の名目で支払っていたものです。
　当社はただちに全容を解明すべく社内調査を実施し、その結果、不正取引のうち一部について元社員が着服していたことが判明したことから、その弁済を受けました。また当事の社内関係者については、就業規則に基づく処分を行いました。

社内での対応策について

　今回の事態を受け、当社では、問題の詳細を社長通達として社内で報告するとともに、調達業務に関する社内けん制機能の見直しと徹底、社員への教育・啓発の強化の必要性を再認識し、対応策を進めてきました。

調達に関する監査室監査の強化…これまで行ってきた定期監査において、試作品など、量産品以外の調達についての監査を強化しました。また、調達に関するリスク監査も開始し、6監査対象先で実施しました。

調達先からのヒアリング…上記の調達に関するリスク監査の対象となった部署と取引のある調達先に、ヒアリングを実施しました。これにより、取引状況の確認をするとともに、社内へのけん制効果をねらっています。

社員に対する啓発とチェック…全社員を対象に、改めて「企業理念」「社員行動規範」「調達管理規程」「調達ガイドライン」の読み直しを徹底し、公平・公正な調達に対する意識付けを図りました。また全部門長に対しては100項目の遵法セルフチェックを実施して、遵法に対する意識の見直しを行いました。
　さらに、社内で誰がどのくらいの期間、調達業務にかかわっているかを把握する調査も実施しました。これにより、様々な部門で様々な規模の調達が行われていることが判明しました。

調達業務担当者の認定制度を導入…2007年4月以降、調達業務担当者として社内認定を受けていない社員は調達業務に携わることができないという制度を導入しています。これは、生産材だけでなく、当社のあらゆる調達に適用されます。
　これに先駆け、2007年3月末までに、対象となる約11,000人の社員の認定を行いました。認定取得にあたっては、調達に関する知識を再確認するための教育と試験を実施しました。調達の重要性を再認識させ、意識向上を図っています。

今後の調達業務について

　今回の対策を進めるなかで、調達にかかわる社員の数が想定よりも多いことが判明しました。今後は、様々な調達行為を集約し、関係する人員を整理してコンパクト化することが課題となります。
　また、調達を担当する管理者のローテーションについては、年2回の定期組織変更時でのレビューを実施していきます。

対話 dialogue

社会とともに発展する［社会とエプソン］

学校とともに、子供たちに 社会貢献と環境の大切さを伝える「Kids ISO」

エプソンは労働組合とともに、「Kids ISO プログラム」に協賛·参加しています。
子供たちが家庭で取り組む環境活動を学校が支え、
インストラクターを務めるエプソン社員が子供たちのワークブックを採点·評価する。
そのやりとりの中で、子供たちにどのような変化がもたらされたのか、
一緒に活動に取り組んできた小学校の先生に、子供たちの表情や想いを伺いました。

子供たちの「気付き」と「やる気」を引き出す ワークブックでのコミュニケーション

等々力先生　「Kids ISO」のスタート、入門編は毎日記入するのでそれほど大変ではなかったのですが、初級編になり記入が週1回になると、忘れがちな子供もいて大変でした。特に夏休みに入ると、毎週の確認は難しくなります。夏休み前に返ってきた入門編の評価では、細かな数字もていねいに見てくださり、一人ひとりにインストラクターの励ましの言葉が書かれていたこともやる気につながったと思います。

清水先生　2年前にほぼ同じ日程で6年生を担当した経験があり、夏休み中の確認が難しいことは分かっていましたから、事前にプログラムの良さを子供たちにしっかり伝えることに注力しました。プログラムの良さのひとつはPDCAの流れを繰り返し身に付けていくことだと思っているのですが、いかにそれを子供たちに伝えるかが難しかったです。また、保護者の理解を得るために、4月初めのPTA会で説明しプリントを配布しました。さらにプログラムの直前にもプリントを配りました。それが持続するためのエネルギーになる、と考えていました。

茅野　入門編の評価では、どんな言葉を使ったら次につなげられるのかに苦心しました。私が書いたものをどんな風に読んでくれているのか気になっていましたので、今、先生から子供たちの励みになったと聞いて安心しました。

小平　先生方のご苦労がよくわかりました。子供たちや保護者の理解と協力を得て実践していただくためには、先生方の熱意に頼るところが大きいと思います。私たちはそれに応えるために、ワークブック評価の際は子供たちのがん

「Kids ISO」とは……

ArTech（アーテック：国際芸術技術協力機構）が開発した、環境をテーマにした子供の教育プログラム。正式名は「Kids' ISO14000プログラム」。10歳からが対象で、入門編、初級編、中級編、上級編の4つのレベルがある。

子供たちの「気付き」と環境意識を高め、日常生活で環境を良くするための「科学的な方法」を体得することを目的とし、入門編·初級編では家庭内で環境行動計画を立て、エネルギーや水の使用量、ゴミの量などを計測してワークブックに記入する。

エプソンでは「エコキッズインストラクター」の資格を持つ社員が、ワークブックの採点·評価を行っている。また、フランス語版の作成でも協力をしている。

左ページ写真（左より）
清水 英二先生（長野県 箕輪町立 箕輪中部小学校　教諭）
2005年度から6年生を対象に「Kids ISO」を実施。
等々力 さつき先生（長野県 松本市立 梓川小学校　教諭）
2006年度に6年生を対象に初めて「Kids ISO」を実施。
小平 喜美子　信頼経営推進部（環境担当）
茅野 麻知子　労働組合専従
※小平、茅野ともに「Kids ISO」のインストラクター資格を持ち、子供たちのワークブックの採点・評価の経験を持つ。

Web さらに詳しい対話会の様子は、webサイトでご報告しています。
http://www.epson.jp/csr/

ばりや「良い気付き」を見つけて、やる気が起こる、励みになるコメントを書きたいと思います。

等々力先生　成果の一つは子供たち自身が発信者になったことです。また、小さなことの積み重ねが、地球環境にとって大切だということを身を持って感じたと思います。これも新しい「気付き」ですね。また、家族の中でのコミュニケーションが広がったという保護者も多かったです。テレビも一緒に見るようになり、会話が増えたという感想もよく聞きました。子供から始まったことが親に広がったんですね。全校や中学校にも活動を打診するなど自主的な動きもあります。

茅野　自分だけではなく、弟や妹にも年齢に合わせてできることを教えている、という声も結構ありました。家族のかかわりが増えた、というコメントには感動しました。

清水先生　子供たちが「気付き」を家庭に投げかけることは影響力が大きい、というコメントが保護者から多くありました。自分自身が作戦を立て、家族を巻き込んで実行するとそれが結果になって現れる、ということを子供たち自身が実感したことが大きな力になったと思います。環境面だけでなく、いろいろな面でこれから役に立っていくと思います。

小平　プログラムのねらいとしているところ、そのものですね。実施していただいた皆さんにそのことが伝わっていることがわかり、とても嬉しく思います。初めに取り組む入門編は現状をチェックし、できていないことへの作戦を考えて取り組み、その結果を確認するまで。続く初級編は問題点を探してアイデアを出して、家族に呼びかけて実践し、結果を確認するというサイクルを3回繰り返します。ゴミについては重量チェックだけでなく4R（リフューズ、リデュース、リユース、リサイクル）を実践します。4Rが何かを理解するだけでも子供にとっては難しいと思いますので、やり遂げることで大きな自信がつくと思います。

社会への広い視野を持った子供たちを育むために続けていきたい

清水先生　私の学校は省エネルギー学習に取り組んでいたので導入しやすかったのですが、プログラム導入のきっかけや、子供たちにアピールし広める活動の工夫があれば他の学校にも広がると思います。そのあたりをエプソンさんに期待したいと思います。

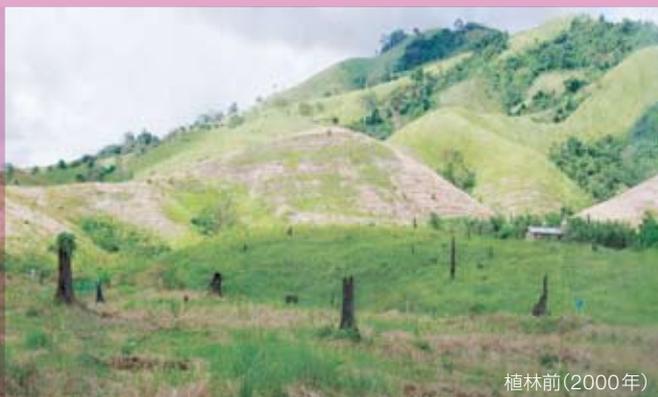
等々力先生　私の学校は環境活動の基盤がなく、入門編は社会科の一環として取り組んだので何とかなりましたが、初級編では実際にやってみると「何でこんなに面倒くさいことを…」という声もありました。最終的に国連大学という特別な場で表彰いただけたことがモチベーションを維持するうえで大きかったと思います。「国連大学に行こう」という気持ちから始めて、環境について本気で考え始め、今では中級に進もうというところまできました。蒔いた種が育ち、ここで枯らすわけにはいかない、という気持ちがあります。今後は中学校でも支援していただければありがたいですね。

茅野　社会貢献といっても何をしていいのかわからない、という保護者にもきっかけを提供していきたいですね。「Kids ISO」自体が広がれば、参加者も増えると思います。

等々力先生　子供たちが感謝の気持ちを持って終了し、社会へ視野が広がったことも良かったですね。6年生の卒業にあたって、モチベーションの高い、環境について正面から考えている子供たちが入学することを中学校側にも伝え、何とかつなげてほしい、と話をしました。

清水先生　子供たちが将来的にどうなっていくのか、見ていきたいと思っています。今年の5年生の先生に資料を残し、前向きに検討してほしいと伝えました。ワークブックも自費で買うのは難しいので、そういう意味でもエプソンさんには大変感謝しています。そういった後押しがなければ、今後も実施することができないと思います。

小平　先生方からそう言っていただくと、ほんとうに励みになります。この年代にプログラムに取り組んだことで、環境を意識した生活が身につき、少しでも行動できる大人になってくれるのではないかと思いますし、そのお手伝いができたと思うと、別の意味での達成感があります。今後も一方的なおしつけでない支援を継続したいと思います。また、等々力先生からご提案いただいた、このプログラムを卒業した中学生（中級編への取り組み）へのサポートも、研究していきたいと考えています。

社会とともに発展する
「開かれた会社」として積極的に取り組む社会貢献活動

植林前（2000年）

植林活動により再生した熱帯雨林（カリマンタン島 2006年）

社会貢献での基本方針
5つの重点分野で取り組みを進める

エプソンでは、2004年に「社会貢献理念」および「社会貢献活動方針」を制定し、積極的な社会貢献活動を進めています。理念には「会社も社員も社会から共感を得られる様々な活動を実践する」という意図を込め、活動方針では5つの重点分野を掲げています。

事業活動を営む世界各国の地域社会に密着した活動を行うとともに、活動を通じてエプソンの事業を支える技術力やノウハウを社会に還元することも重視しています。

2006年度からは5つの重点分野の中でも特に「青少年教育·育成活動」「社会福祉活動」を強化し、取り組みを進めていくこととしています。なお、2006年度のエプソンの社会貢献活動費は約5億円※1でした。

これからも良き企業市民として社会と共生できる企業を目指し、社会から共感を得られる様々な支援活動を通じて、より良い社会の創造に貢献していきます。

※1　人的活動費は金額換算して集計しています。

エプソンの社会貢献活動費の内訳

※2　災害支援活動を含みます。

社会貢献の5つの重点分野
- 青少年教育·育成活動
- 文化·芸術活動支援
- 地域活動参加·支援
- 環境保全活動
- 社会福祉活動

青少年教育·育成活動
「RedChalk·エプソン模範学校」開催

エプソン財団（香港）およびEpson（China） Co., Ltd.（ECC／中国）は、中国21世紀メディア集団と共同で「RedChalk·エプソン模範学校」プロジェクトを企画しました。
2005年にECCからの資金提供をもとに「開県エプソン愛心小学校」が開校しましたが、こうした学校設備などの「ハードウェア」面での支援から、「ソフトウェア」面の強化へと支援内容を転換し、中国農村部の教育基盤向上を目的としたのが本プロジェクトの特徴です。 教育·研究経験の豊富な専門家を農村の学校に派遣し、現地での教員育成、学生の総合的な資質の向上、学校管理の分野に力を入れて、現地の子供たちに新たな変化をもたらすことを目標としています。

エプソン模範学校の授業の様子

青少年教育·育成活動
出前授業への講師の派遣

当社は毎年、社団法人長野県経営者協会が主催する「経協·出前授業」に講師を派遣しています。2006年度は3校で授業を実施。長野市立皐月高等学校で行った「エプソンが取り組む環境活動」では、企業の環境活動を理解することで「今、自分たちには何ができるのか、将来社会人となった時には何ができるのか」を考える契機となるよう、地球環境問題の現状、エプソンのグローバルな取り組み、各国·地域での社会貢献活動を紹介し、「授業を通じて得た意欲·知識を活かし、環境保全·環境貢献活動を行って地球環境の改善に取り組んでいただきたい」というメッセージを生徒の皆さんに伝えました。

長野市立皐月高等学校における出前授業の様子

青少年教育・育成活動

画像出力で「世界寺子屋運動」を支援

当社は、社団法人日本ユネスコ協会連盟が推進する「世界寺子屋運動」の支援を行っています。「世界寺子屋運動」とは、アジア地域を中心に、様々な事情で教育を受けることができない子供たちに、読み書きや計算などを学ぶ場を提供する活動です。
当社は"宇宙から見た寺子屋周辺の地図"の提供を推進している宇宙航空研究開発機構、財団法人リモート・センシング技術センターと協力して陸域観測技術衛星「だいち」が観測した画像を印刷し、地図教材として提供しました。第1弾はアフガニスタン・イスラム共和国センジッド・ダラ村の寺子屋に贈られ、順次他地域の寺子屋へも贈呈される予定です。

提供された寺子屋周辺の地図教材

青少年教育・育成活動

子供たちへの本の読み聞かせ

Epson Telford Ltd.(ETL／イギリス)は「The Right to Read」プログラムを進めています。
これは、ETLの社員が週1回、1時間、地域の小学校に行って子供たちに本を読み聞かせることで、子供たちの読む力を伸ばすことを目的としています。1グループにつき4名が参加し、4グループで活動をしています。
1年の活動を通じて子供たちの大きな成長を実感することができ、参加者にとっても大きな喜びを感じることができるプログラムです。

子供に読み聞かせを行うETL社員

青少年教育・育成活動

epBUSでの写真技術移動教室

Epson Singapore Pte. Ltd.(シンガポール)は、「epBUS」と呼ばれる特注の2階建てバスを2005年度に製作し、活動を行っています。車内に最新の写真機器(プリンター、スキャナーなど)を備え付けたこのバスで、シンガポール、マレーシア国内各地の学校へ出向き、デジタル写真技術・プリント技術向上の教育活動を行っています。活動に際してはITE(シンガポール技術教育研究所)、技術専門学校のボランティア学生有志の支援を受けています。直接学校で教育を行うため、クラス単位で教室へ移動する必要がなく、学校からも大変好評をいただいています。

epBUSをバックにスタッフと
ボランティア学生との記念撮影

青少年教育・育成活動

職場体験学習で職業意識を醸成

エプソンでは、国内の製造拠点を中心に、職場体験学習を受け入れています。企業での体験を通じて働くことの意義を学び取り、将来の職業に対する意識を高めることなどをねらいとした学校の教育プログラムの一環で、2006年度は6社10事業所で実施しました。
エプソントヨコム(株)宮崎事業所(宮崎県)では、中学3年生3名を受け入れました。生徒たちは学校とはまったく異なる環境の中で戸惑いながらも、実習内容に真剣に取り組み、ものづくりの想い、勤労の尊さ、あいさつの大切さなどを実感していました。

社員の説明に熱心に耳を傾ける中学生たち

青少年教育·育成活動

労働組合によるカンボジアの教育支援

当社の労働組合では、シャンティ国際ボランティア会の協力を得て，カンボジアの子供たちの教育支援を継続して行っています。
2005年度からは、日本語の絵本にクメール語のシールを貼って贈る活動を進めています。2006年度は270冊の絵本を用意し、組合員がカンボジアに赴いて直接絵本を届け、子供たちとの交流も行いました。
この他、小学校図書館員の養成、教員の育成などの支援にも力を入れています。

カンボジアの子供たちと絵本にシールを貼る組合員

環境保全活動

カリマンタン島での植林活動

エプソンは、2000年から継続して、インドネシア·カリマンタン島での熱帯雨林再生のための植林活動に協力しています。当初の目標だった300ヘクタールの植林はすでに達成し、2001年に植林した木は、幹の太さが13cm、高さ8mに成長しました。
2006年度は、火事で焼けてしまった部分の植え直しなどのメンテナンス作業を中心に活動を行いました。今後も、植林した木々の成長を見守り、下草刈りや防火対策などに取り組んでいきます。

成長した植樹林の調査

地域活動参加·支援

各地域での社員による清掃活動

エプソンでは、国内·海外の事業所で、周辺地域の清掃活動などを通じて地域への貢献を行っています。
富士見事業所(長野県)と諏訪南事業所(長野県)では、近隣の道路や観光地、駅の清掃活動を共同で開催し、多くの社員が参加しました。特に駅の清掃では、窓拭きや階段·ホームの清掃に汗を流し、鉄道関係者や利用者の皆様からも喜びの声をいただきました。公共性の高い場所でのこうした活動を通じ、今後も地域との共生に力を入れていきます。

駅の清掃に参加する富士見事業所の社員たち

環境保全活動

不用家電品のリサイクル活動

Epson America, Inc.(アメリカ)およびEpson Portland Inc.(アメリカ)では、地球環境保護の観点から、毎年アースデー(地球の日)開催に合わせて家電不用品リサイクル活動を行っています。これは、社員が現在家庭で使用していない家電品を持ち寄り、修理したうえで小学校や中学校へ寄贈する、あるいはリサイクル業者へ渡すことによって、新たな活用を考えていくというものです。集まった家電品は、パソコンやプリンタ、スキャナ、テレビ、携帯電話など、それぞれ数十台を数えました。

集められた不用家電品

環境保全活動

「信州省エネパトロール隊」活動

当社は、長野県内の企業や店舗などの省エネルギー診断と改善アドバイスを行う「信州省エネパトロール隊」活動に継続して協力しています。2000年度の活動開始当初は本社の立地する諏訪地方を中心とした活動でしたが、2005年に県の要請を受け、長野県全地域に対象を拡大しています。
2006年度は36事業所の省エネルギー診断を実施し、累計107事業所の診断を行いました。このほか、省エネルギー講習会なども開催し、地球温暖化防止やCO_2排出削減への意識を高めてもらう活動も進めています。

省エネルギー診断で設備をチェックする隊員

社会福祉活動

ドイツでの障がい者就業支援

Epson Deutschland GmbH(EDG／ドイツ)では、NGO法人Werkstatt für angepasste Arbeit(WfaA)の活動に協力し、障がい者の就業支援を行っています。デュッセルドルフを拠点とするWfaAは、企業などから仕事の発注を受け、工場での製品組立や庭園管理、オフィス事務の仕事で障がい者の自立をサポートするなど、様々な活動を行っています。EDGでは商品のリーフレットやパンフレットの顧客配達業務の一部を委託しています。エプソンでは彼らを重要なパートナーとして位置付けており、今後も継続して支援していきます。

パンフレットの配送作業の様子

社会福祉活動

チャリティーイベントの開催

Epson Venezuela, SRL(ベネズエラ)では、様々な事情で家を失った子供たちが共に暮らしている福祉施設『Bambi Shelter』の活動を支援しています。この施設では0歳から18歳までの子供たちが暮らしています。
同社は、同施設の運営資金を支援するためにショッピングモールでチャリティーイベントを開催しました。ベネズエラで活躍している有名テレビスターを招待し、来場者と一緒に写真を撮影して、その場で当社製プリンターで出力した写真を来場者に購入いただき、その売上金を寄付しました。

人々で賑わうチャリティーイベント会場

社会福祉活動

ジャワ島中部地震の被災者支援

2006年5月、インドネシア·ジャワ島中部でマグニチュード6.2の地震が発生し、ジョグジャカルタ特別州を中心に大きな被害をもたらしました。エプソンでは、災害復興支援のための義援金を募り、日本赤十字社を通じて送付しました。
また、P.T. Indonesia Epson Industry(インドネシア)では被災直後、緊急支援物資(テント、毛布、食料品など)を社員が現地へ搬送し、直接被災者に手渡しました。さらに同社が中心となって復興支援基金を創設し、今回の地震で倒壊した小学校の校舎を現地に再建し、2006年11月に引き渡しました。

再建された小学校

社会とともに発展する

ステークホルダーの皆様との信頼関係を築くための様々なコミュニケーション活動

株主懇談会の様子

コミュニケーションの基本方針

正確・誠実に事実を伝え、皆様の声に真摯に耳を傾ける

エプソンはグローバルに事業を展開しており、広報・宣伝などのコミュニケーション活動においては、世界各国・地域の様々なステークホルダーの皆様の信頼を得ることを重視しています。必要なことを正確・誠実にお伝えするとともに、皆様の役に立ち生活に彩りを加える新しい提案も発信し、双方向のコミュニケーションを築くことを目指しています。

エプソンが実践する全てのコミュニケーションの基本理念は、1998年に制定した「グローバルコミュニケーションスタンダード」にまとめられています。また、2004年度に「倫理・遵法ガイドライン」を定め、モラルの高いポジティブなコミュニケーションに向けた配慮を徹底しています。

広報活動においては、ネガティブ情報を含めたエプソンの活動・取り組みを、適時適切にお伝えすることを基本としています。また、メッセージを社外に対して広く積極的に発信するために、マスコミ関係者を対象としたプレスフォーラムやプレスツアーを開催しています。

さらに、個人情報の保護については、2004年に制定した「個人情報保護方針」に基づき、徹底した活動を行っています。

社会との関係構築

皆様と直にふれあい共有する機会を重視する

■株主とのコミュニケーション

当社の事業活動や財務情報に関しては、法制度ならびに取引所規則に基づき、有価証券報告書、決算短信、事業報告などにより開示・報告しています。また、自発的な開示・報告書類としてアニュアルレポート、株主通信などを発行しています。さらに、これらの書類とともに、決算説明会のプレゼンテーション資料や決算説明会の模様を収録した動画を、当社Webサイトの投資家向けページに掲載し、簡単に閲覧できるようにしています。

2006年度に行った株主総会では、株主の皆様の「声」を聞くことを重視しました。総会では活発な質疑応答がなされ、総会後は取締役・業務執行役員の出席のもと株主懇談会を開催し、株主の皆様と直に密接なコミュニケーションをとることができました。

また、総会にご出席いただいた皆様にアンケートを行い、株主総会の運営などについて貴重なご意見をいただきました。アンケートで寄せられた声を参考に、2007年6月に開催した株主総会後の懇談会では、出席する役員を増やして株主の皆様とのさらなるコミュニケーションの機会を設けました。

今後も様々な形で得られた株主の皆様のご意見を参考にしながら、積極的なコミュニケーションを図っていきます。

Web 投資家の皆様へ http://www.epson.jp/IR/

■地域とのコミュニケーション

エプソンでは、事業所や工場が立地する地域の皆様

に、事業活動や環境活動についてご理解をいただくため、見学会や報告会を実施しています。

2006年度は、千歳事業所（北海道）で初めて実施するなど、国内の10事業所において地域コミュニケーションを開催し、事業所の環境活動やリスク管理体制などについて相互理解を深めることができました。

■学生とのコミュニケーション

当社では、学生の講義・研究を目的とした訪問も受け入れています。2006年度は、複数の大学から約190名の学生・教官の訪問を受けました。地元企業の環境保全活動への取り組みと環境観の歴史的変遷、環境工学を理解した技術者の養成といったテーマに対し、当社の展示品や工場の見学を通じてエプソンの環境やCSRについての取り組みをお伝えしました。

例えば、関西大学 中嶌（なかじま）ゼミではゼミ研究の一環として、エプソンの新技術商品の普及と旧商品の廃棄などによる環境負荷をテーマにした論文を独自調査によって作成し、課題についてディスカッションするために当社を訪問されました。リサイクルセンターでは活発な意見交換が行なわれ、互いに理解を深める良い機会となりました。

見学に訪れた大学生

■Webを通じたコミュニケーション

2006年9月、エプソンはスペシャルWebサイト「未来つくる大学」を開校しました。「エプソンの技術や環境活動で、必ず明るい未来は作れる」という思いを込め、エプソンの様々な活動をより楽しみながら皆様に知っていただくことを目指しています。

コンテンツは「未来学部」「環境学部」「イメージング学部」で構成され、興味深く面白い動画を中心に、わかりやすくエプソンの活動を紹介しています。

Web 未来つくる大学
http://www.epson-mirai.jp/

■展示・講演

当社は2006年12月に開催された「エコプロダクツ2006」に出展し、「未来に、子供たちに、残したいもの」をテーマに、エプソンの技術や取り組みを紹介しました。ブース正面には、商品ライフサイクルを象徴する光のリングを設置しました。また、インクジェットプリンタの分解モデルや、インクカートリッジで作ったベルマークのオブジェなどを展示し、環境への配慮を視覚的に訴えたほか、電子ペーパーやスプリングドライブ搭載ウオッチなどの最新技術も紹介して多くのお客様にご来場いただきました。

社会科見学の小学生も訪れた
「エコプロダクツ2006」エプソンブース

また2006年11月からは、エプソン販売が環境ビジネスの総合展示場「おおさかATCグリーンエコプラザ」に常設ブースを出展し、カートリッジやプリンタのリサイクルについての情報を発信しています。

Epson Europe B.V.は、オランダ・アムステルダムで開催された「レンブラント展」に、大判インクジェットプリンタおよび色再現技術を使って協力しました。

画家・レンブラントの作品は世界中に散在していますが、この展覧会では全作品276点の原寸大複製を作成し、展示しました。複製にあた

レンブラントの作品を出力する
「Epson Stylus Pro 9800」

り、大判インクジェットプリンタ「Epson Stylus Pro 9800」を導入して肉眼でも本物と見分けがつかないほど細部まで精巧な再現を行い、来場者だけでなく、専門家や主催者からも高い評価を得ることができました。

レンブラントの全作品を、時代を追って一挙に目にできるというレンブラント･ファンの長年の夢の実現に、エプソンの技術が貢献しました。

■カラーイメージングコンテスト

エプソンが主催する「カラーイメージングコンテスト」は、2006年で13年目を迎えました。写真やグラフィックに加え、複合的な素材を融合し、企画･構成･制作といった総合的なプロデュース能力を発揮した作品を創造する、新時代のデジタル表現文化を育む場として、広く知られるようになりました。

日本国内に加え、アジアの9カ国･地域から計16,134作品の応募をいただき、グランプリから入選までの全65作品が受賞作品として選ばれました。

2006年12月の表彰式では、受賞作品の展示の他に、2005年の上位受賞者2名の新作展示も行いました。今後もコンテストの受賞者の育成と支援に取り組み、次世代の写真家やアーティストを輩出することで、デジタル表現文化の発展に貢献していきます。

「カラーイメージングコンテスト2006」
受賞作品展の様子

社員との対話
様々なテーマについて 社員の声を聞き、答えていく

事業を行う上で、社員が会社や事業を理解していることは何にも増して重要です。このため、エプソンでは社員に対しても密接なコミュニケーションや働きかけを行っています。

これまでわかりにくく難解だと思われがちだった企業法務については、法務部が独自に月刊紙を作成して配布しています。内容も社会動向を踏まえながら、法務･倫理の重要性をわかりやすく説明しています。

また、『サステナビリティレポート』を使用した「SRを読む会」を実施し、21回で367人の社員が出席しました。記載内容の評価や普段の活動の振り返りを行うことで、レポートの作成だけでなく、日常業務にも反映できる意見が集まりました。

「読む会」での討議風景

■信頼経営対話集会

当社では2006年10月より、役員と各部門長による「信頼経営対話集会」を開催しています。2006年度は、11回実施して110人の部門長が参加しました。

組織の管理者である部門長に今一度、信頼経営に込められた重要性や思いを直接伝え、共有し、部門長を通じて、社員一人ひとりへと信頼経営が浸透していくとともに、現場の抱える課題と対処法を部門長同士が共有すること、エプソンが信頼される企業になるために必要な全社的な課題を浮き彫りにすることも目的としています。参加者には事前に「課題整理シート」の記入を求めていますが、このプロセスそのものが信頼経営に対する意識を喚起し、自らの考えをまとめることにも役立っているという意見も寄せられています。

信頼経営対話集会の様子

欧州で第1回ステークホルダーミーティングを開催　Epson Europe B.V.（オランダ）

2006年9月20日、Epson Europe B.V.（EEB）による「第1回ステークホルダーミーティング」が開催されました。昼食会形式で開かれたこの会には、欧州のCSR分野を代表する多数の皆様にご参加いただき、CSRに対するエプソンの取り組みについての忌憚のないご意見を伺う場となりました。

EUのCSR分野におけるエプソン

過去3年間を通じて、EEBはEUの政策協議の場において発言するなど、重要な位置付けを担ってきました。環境以外の政策分野でも主要ステークホルダーとして、数々の会議や講演に出席しています。

特に、欧州委員会のCSRブレインストーミング（主催：フェアホイゲン企業・産業担当委員、スピドラ社会問題委員）への出席と、2005年9月の世界電子会議でのCSRに関する基調講演にEEBのRamon Ollé CEOが参加したことにより、エプソンはEUのCSR分野で指導者的な立場に位置付けられるようになりました。

ステークホルダーミーティングの概要

EUにおけるこうしたエプソンの位置付けを受け、欧州におけるエプソンの主要なステークホルダーやEUの政策決定者から、エプソンのCSRの取り組みに関する意見を聞くことを目的に、ミーティングが開催されました。この会は欧州議会の直前に開催されており、参加者に対してCSR分野への関心を高め、欧州委員会からの通達事項を今後協議するための基礎を築くという意味も込められていました。

ミーティングは、EEBの井出栄治社長と、Ramon Ollé CEOによるプレゼンテーションで始まりました。ここでCSRに対するエプソンの理念と取り組みが整理された後、参加者を交えてCSRに関わる議論が交わされました。様々な重要課題について、オープンで刺激的な討論が行われました。

今後は、ステークホルダーに対して常にエプソンのCSR活動の最新情報を発信するほか、こうした対話も継続して行う見込みです。欧州では、2008年に第2回のミーティング開催を予定しています。

（参加者）
河村武和氏（EU日本政府代表部大使）、Philip Bushill-Matthews氏（欧州議会議員）、Jan Masiel氏（欧州議会議員）、Jiri Plecity氏（EC）、Stéphane Ouaki氏（EC）、David Hughes氏（EC）、Thomas Dodd氏（EC）、Otto Linher氏（EC）、Geneviève Besse氏（EC）、Miguel Angel Cabra de Luna氏（EC）、Lars Brückner氏（JBCE会長）、Francisco Mingorance氏（ビジネス・ソフトウェア・アライアンス）、Simon Pickard氏（EABIS）、Jan Noterdaeme氏（CSR Europe）、Janina Arsenjeva氏（欧州障がい者連盟）、Oliver Rapf氏（WWF）

その他、日系企業や欧州連合、およびCSR分野を代表する多数の方にご参加いただきました。

ミーティングで得られた結論（一部抜粋）

□企業戦略の一部としてのCSR

CSRを実効的で信頼性の高いものとするためには、CSRを企業戦略そのものに組み込むことが非常に重要となる。CSRのために行われるべき案件があり、これは会社の利益となる。

しかし一方で、CSRを会社の中核的戦略に組み込まなければならないという理由で、CSRが実践的な政策表明やプロジェクト、成果に関するものであるという事実を希薄化するということはあってはならない。

□グローバルなコンセプトとしてのCSR

日系企業は欧州社会の中に深く溶け込み、職場以外でも社員とのかかわりを持ちながら，常に「社会的存在」という観念を持ち続けてきた。この結果、日系企業はさらに幅広いCSRの概念を取り入れ、企業としての責任の対象を社員や地域社会を越えた広い範囲に拡大しつつある。

□企業ー市民のパートナーシップ

CSR活動を展開するためには、企業社会と市民社会がより密接に協力し合い、時として相反する立場や相互の不信感を乗り越えることが不可欠である。エプソンのような企業は、その社会的・環境的影響全般を理解し、特定のステークホルダー集団（例えば身体障がい者など）の具体的なニーズに関して教育支援を行えるNGOを探している。

□欧州アライアンス

CSRのための欧州アライアンスは優れた先導的活動を行っており、市民社会や他のステークホルダーとの対話を積極的に進めることで、より繁栄できると考えられる。

第1回ステークホルダーミーティングの様子

世界各地からのサステナビリティ宣言

お客様を大切に、地球を友に、成長し続けるエプソンであるために、
世界中の社員一人ひとりが、創造と挑戦をしています。

Singapore Epson Industrial Pte. Ltd.（シンガポール）
CSR Procurment Dept.

Ms. Irene Sng Siang Mui

社会は変化し、企業に対しCSRを担うことを強く要求してきています。これを新しい概念ではなく、ASEAN地域に広く一般的な理念として効果的に浸透させていくためには、全ての社員がCSRの重要性について深く理解することが必要です。またエプソンの「信頼経営」のためにはステークホルダーとの信頼関係を構築していくことが重要だと思います。

Epson Telford Ltd.（イギリス）
Human Resources Manager

Ms. Carol Shore

人事部マネージャである私の使命は、会社、管理者、社員をサポートし、その一方で法令や会社の規則、規程が確実に遵守されるようにすることです。常に業務上のニーズと法令とのバランスをとり、それと同時に、社員一人ひとりに対して尊厳と敬意をもって向かい合うことを課題として持ち続けています。

Epson（U.K.）Ltd.（イギリス）
European Head of Customer Service & Support

Mr. David Ratcliffe

Epson Express Centerでは、その場でお客様の悩みを解決し、CS向上につなげています。重要なのは、Epson Express Centerがエプソンのキーメッセージを直接お客様にお届けする場となるということです。このようなEpson Express Centerのコンセプトを、今期中にヨーロッパの主な市場全てにおいて実現していきたいと考えています。

P.T.Indonesia Epson Industry（インドネシア）
IJP Production General Manager

Mr. Emile Pattiwael（写真右側）

グローバルリーダーセミナーに参加したのをきっかけに、エプソンのコアバリューを伝え、社風を作るための「エプソンバリュー教育」を始めました。IEIの現地化を進めるために、ローカルメンバーがエプソンの一員であるということやIEIのリーダーであるということを自覚し、自分たちも何かしないと、と前向きに捉えてもらいたいと思います。

Epson Toyocom Malaysia Sdn. Bhd.（マレーシア）
IT / Procurement Asst. Senior Manager

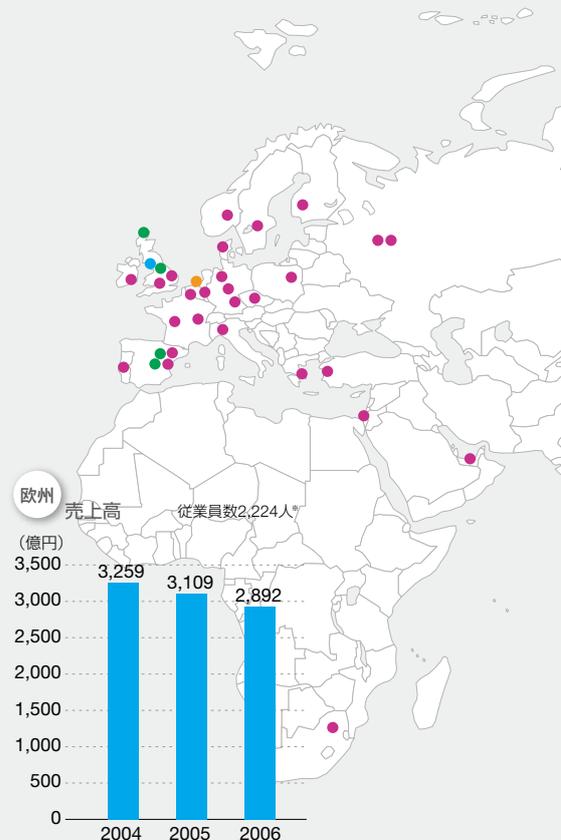
Mr. Yong Tong Nye

私は管理部門なので、現場のメンバーがいかに効率良く仕事ができるかを考え、それが実現できるシステムを最小限のコストで作り上げることが責務だと考えています。忘れがちなことですが、この"現場に貢献する"ということが間接部門の仕事の原点なので、メンバーにも日頃からそのように指導しています。

エプソン販売株式会社（日本）
業務改革プロジェクト

安部 貢

部下が向上心を持って働くことを上司が見守り、育成する機会・ツールとしてE-KAIZENを活用することを考えました。半期ごとの目標管理シートにE-KAIZENの取り組みについて記入することで、部下と上司のコミュニケーションが活性化しています。社員一人ひとりが業務を通じて働く自分をより輝かせてもらいたいと思います。

エプソングローバルネットワーク

※各地域別従業員数は2007年3月31日現在のデータ

Epson (China) Co., Ltd.（中国）
地域支援企画部 部長

李微

2005年より、エプソンで展開している「共通CSR調査」に参加しており、「人権・労務」という分野を今までとまったく異なった視点で中国各現法の実情を知ることができました。「信頼経営」を実現するための具体的な行動に参加できたことは、新しい分野での新しいチャレンジであり、地域各社を支援するための良い機会にもなりました。

Epson Portland Inc.（アメリカ）
Environmental Specialist

Ms. Kimberley Sackman

エプソンの北米地区唯一の製造拠点として、私たちはマネジメントを含め、日々の全ての業務においてCSRを実践していくことの重要性を感じています。 また、エプソンの信頼経営や様々なCSR活動を地域の子供たちに伝えていくことの大切さも感じています。 私は環境活動を積極的に推進していくことで、会社の信頼経営に貢献していきたいと思っています。

グループ会社数117社［国内33社、海外84社］（2007年3月31日現在）

日本　売上高（億円）　従業員数25,379人*

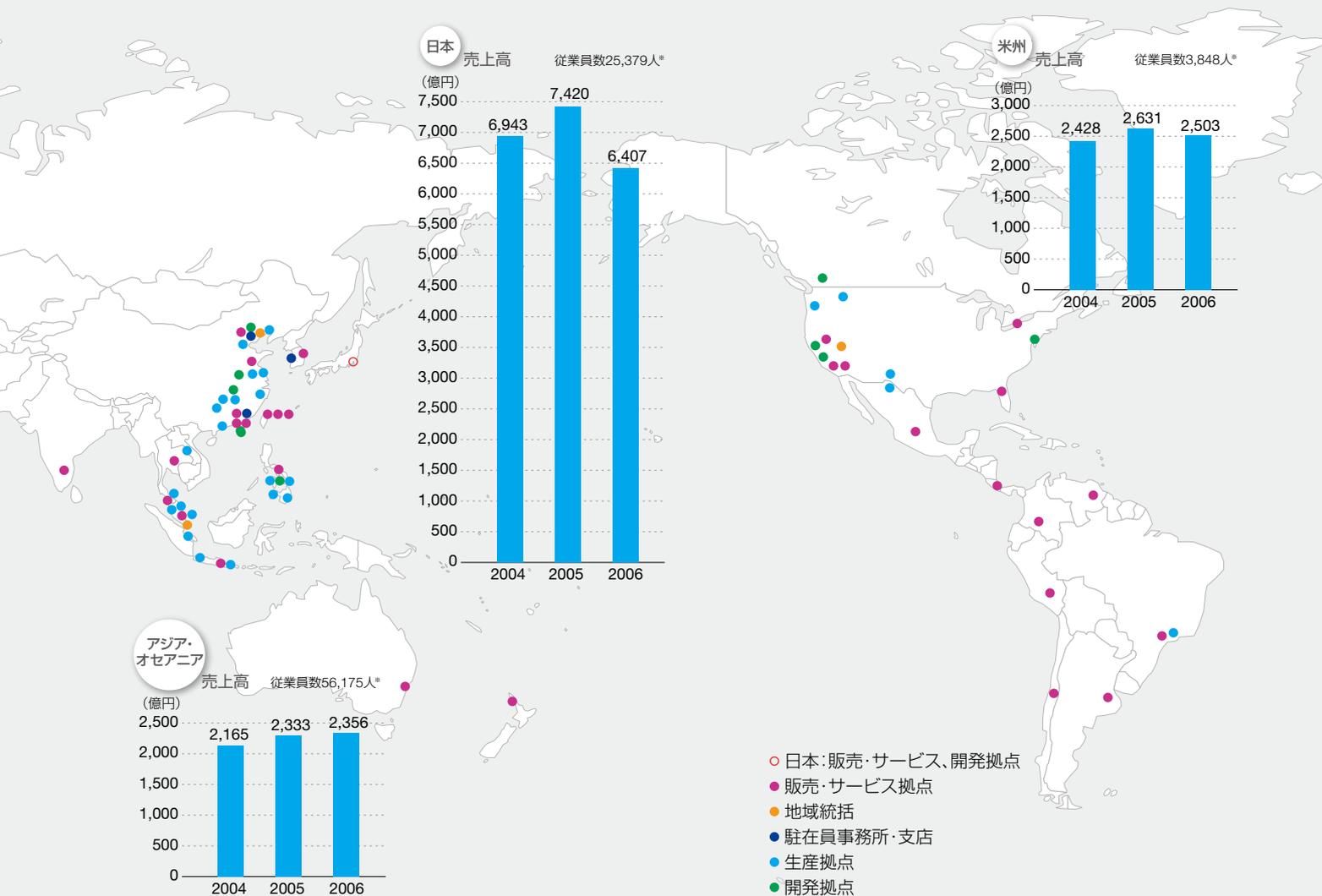
2004	2005	2006
6,943	7,420	6,407

米州　売上高（億円）　従業員数3,848人*

2004	2005	2006
2,428	2,631	2,503

アジア・オセアニア　売上高（億円）　従業員数56,175人*

2004	2005	2006
2,165	2,333	2,356

○ 日本：販売・サービス、開発拠点
● 販売・サービス拠点
● 地域統括
● 駐在員事務所・支店
● 生産拠点
● 開発拠点

コ・イグジステンスマークについて

エプソンのエコロジースピリットは
「Co-Existence/自然と友に」生きていくこと。
このマークには自然に存在する「動物」「植物」「物質」の
３要素が「魚」「花」「水」と表現され、
自然との調和を訴求しています。

セイコーエプソン株式会社

〒392-8502　長野県諏訪市大和 3-3-5
Tel: 0266-52-3131（代表）
http://www.epson.jp/

●適切に管理された森林から伐採され、加工・流通過程で適切に管理されたことを森林管理協議会（FSC）が認証した用紙を使用しています。
●石油系溶剤をまったく使用しない
VOC（揮発性有機化合物）ゼロの植物油インキを使用しています。
●印刷工程での有害廃液を出さない、水なし印刷で行っています。

2007年6月発行　SRj002

Printed in Japan